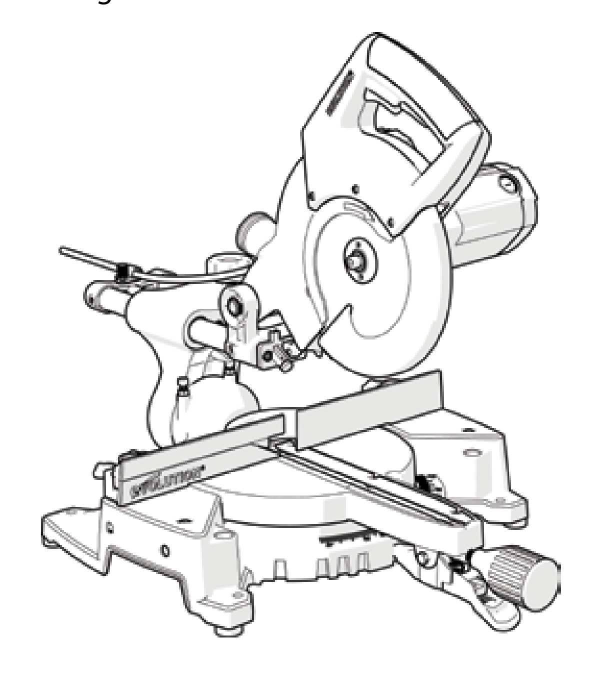


EN

RAGE3-S® RAGE3-S® 300 RAGE3®

STEALTH 210® STEALTH 255® BLACK 255® SPECIAL EDITION

Original Instructions
Instructions originales



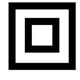
FR












Original written in UK English

Date Published: 31 / 06 / 2015


EVOLUTION®

EN

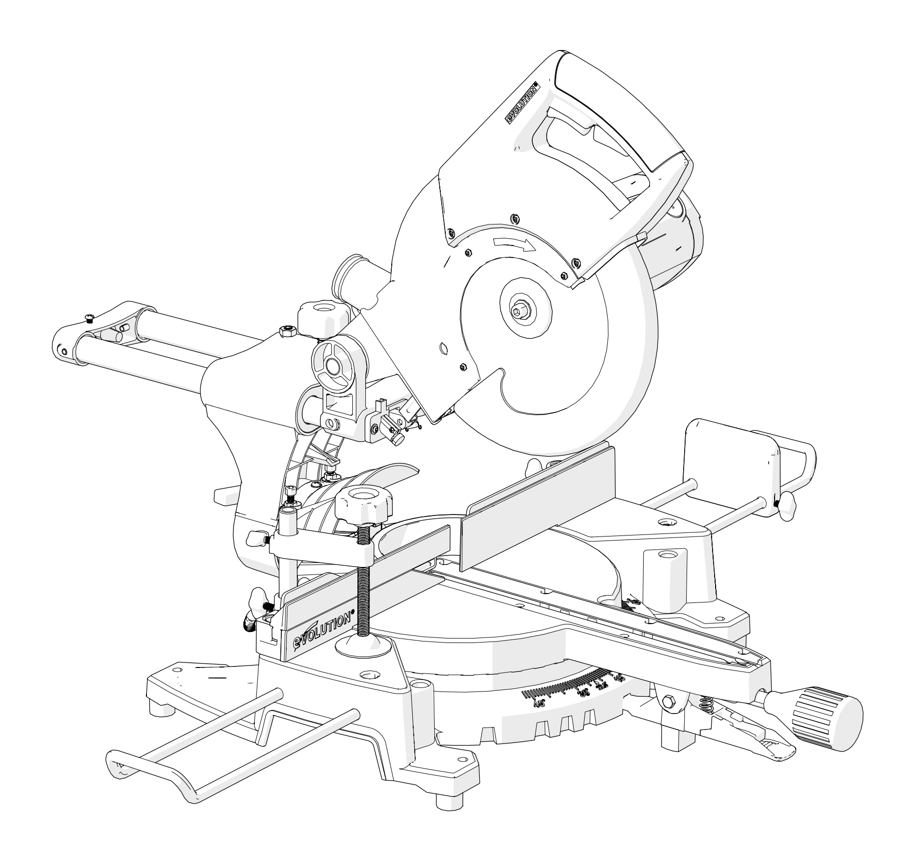
FRANÇAIS

FR

Traduction des instructions d’origine

TABLE DES MATIÈRES

EN



FR

RAGE3-S STEALTH210

210mm (8-1/4") TCT
MULTIPURPOSE SCIES À ONGLETS

MACHINE SPECIFICATIONS	MÉTRIQUE	IMPÉRIAL
Moteur UK (230V ~ 50/60 Hz)	1500W	7A
Moteur UK (110V ~ 50/60 Hz)	1500W	14A
Moteur USA (120V ~ 50 Hz)	1500W	13A
Vitesse à vide	3750min^{-1}	3750rpm
Poids	N: 13kg / G: 14.6kg	N: 29lb / G: 32lb

CAPACITÉS DE COUPE		
Mild Steel Plate (Max Thickness)	6mm	1/4"
Mild Steel Box Section (Max Wall Thickness)	3mm	1/8"
0° Mitre / 0° Bevel Cut	220 x 60mm	8-3/4 x 2-3/8"
45° Mitre / 45° Biseau Couper	140 x 35mm	5-1/2 x 1-3/8"
45° Mitre / 0° Biseau Couper	140 x 60mm	5-1/2 x 2-3/8"
0° Mitre / 45° Biseau Couper	220 x 35mm	8-3/4 x 1-3/8"

LAME DIMENSIONS		
Diamètre	210mm	8-1/4"
Diamètre d'alésage	25.4mm	1"
Vitesse maximale	4000min^{-1}	4000rpm
Épaisseur	1.7mm	2/8"

LASER	
Laser class	Class 2
Source laser	Laser Diode
Puissance du laser	1 Max mW
Longueur d'onde	650nm

BRUIT ET VIBRATIONS DONNÉES	
Sound Pressure Level	110V: 95.29 dB (A) 230V: 94.54 dB (A) K = 3 dB(A)
Sound Power Level	110V: 108.29 dB (A) 230V: 107.54 dB (A)K = 3 dB(A)
Vibration Level	110V: 2.339 m/s^2 230V: 2.561 m/s^2 K = 1.5m/s^2



210mm (8-1/4") TCT MULTIPURPOSE SCIES À ONGLETS AVEC TOBOGGAN 300MM

MÉTRIQUE	IMPÉRIAL
1500W	7A
1500W	14A
1500W	13A
3000min⁻¹	3000rpm
N: 13kg / G: 17kg	N: 23lb / G:38 lb

6mm	1/4"
3mm	1/8"
300 x 60mm	11-3/4 x 2-3/8"
210 x 35mm	8-1/4 x 1-3/8"
210 x 60mm	8-1/4 x 2-3/8"
300 x 35mm	11-3/4 x 1-3/8"

210mm	8-1/4"
25.4mm	1"
4000min⁻¹	4000rpm
1.7mm	2/8"

Class 2
Laser Diode
1 Max mW
650nm

95 dB (A) K = 3 dB(A)
108 dB (A)K = 3 dB(A)
3.236 m/s² K = 1.5m/s²

RAGE3 STEALTH 255 BLACK 255 SPECIAL EDITION

255mm (10") TCT MULTIPURPOSE SCIES À ONGLETS

MÉTRIQUE	IMPÉRIAL
2000W	9A
1600W	15A
1800W	15A
2500min⁻¹	2500rpm
N: 19.6kg / G: 21kg	N: 43lb / G: 46lb

6mm	1/4"
3mm	1/8"
300 x 75mm	11-3/4 x 3"
210 x 40mm	8-1/4 x 1-5/8"
210 x 75mm	8-1/4 x 3"
300 x 40mm	11-3/4 x 1-5/8"

255mm	10"
25.4mm	1"
2500min⁻¹	2500rpm
2mm	2/8"

Class 2
Laser Diode
1 Max mW
635 - 670nm

90.37 dB (A) K = 3 dB (A)
103.37 dB (A) K = 3 dB (A)
2.944m/s² K = 1.5m/s²

(1.3)
IMPORTANT

S'il vous plaît lire les instructions de fonctionnement et de sécurité attentivement et complètement. Pour votre propre sécurité, si vous êtes incertain à propos de n'importe quel aspect de l'utilisation de cet équipement s'il vous plaît accéder à la ligne d'assistance technique concerné, dont le nombre peut être trouvé sur le site Evolution Power Tools. Nous exploitons plusieurs lignes d'assistance téléphonique au long de notre organisation mondiale, mais l'aide technique est également disponible auprès de votre fournisseur.

WEB
www.evolutionpowertools.com

EMAIL
enquiries@evolutionpowertools.com

(1.4)
Félicitations pour votre achat d'une machine Power Tools Evolution. S'il vous plaît remplir «en ligne» enregistrement de votre produit comme expliqué dans la brochure A4 garantie d'inscription en ligne fournis avec l'appareil. Vous pouvez également scanner le code QR trouvé sur le dépliant A4 avec un téléphone intelligent. Cela vous permettra de valider la période de garantie de votre machine via le site Evolutions en entrant vos coordonnées et ainsi assurer un service rapide si jamais nécessaire. Nous vous remercions sincèrement de choisir un produit Evolution Power Tools.

GARANTIE LIMITÉE EVOLUTION
Evolution Power Tools se réserve le droit d'apporter des améliorations et des modifications à la conception du produit sans préavis. S'il vous plaît se référer à la notice d'enregistrement de la garantie et / ou l'emballage pour plus de détails sur les termes et conditions de la garantie.

(1.5)
Evolution Power Tools sera, dans la période de garantie, et à partir de la date d'achat originale, réparer ou remplacer tout produit reconnu défectueux dans les matériaux ou de fabrication. Cette garantie est nulle si l'outil retournées a été utilisé au-delà des recommandations contenues dans le manuel d'instructions ou si l'appareil a été endommagé par accident, négligence ou une mauvaise utilisation. Cette garantie ne s'applique pas aux machines et / ou des composants qui ont été altérés, modifiés ou modifié de quelque manière, ou soumis à une utilisation au-delà des capacités et spécifications recommandées. Les composants électriques sont soumis aux garanties fabricants respectifs. Tous les produits défectueux retournés doivent être retournés franco de port pour Evolution Power Tools. Evolution Power Tools se réserve le droit de réparer ou de le remplacer par un élément identique ou équivalent. Il n'y a pas de garantie - écrite ou verbale - pour les accessoires consommables tels que (liste non exhaustive ci-dessous) lames, fraises, forets, ciseaux ou des palettes etc En aucun cas, Evolution Power Tools peut être tenu responsable des pertes ou dommages résultant directement ou indirectement de l' l'utilisation de nos marchandises ou de toute autre cause. Evolution Power Tools n'est pas responsable des frais engagés sur ces biens ou les dommages indirects. Aucun agent, employé ou agent de Evolution Power Tools est autorisé à présenter des observations orales de remise en forme ou de renoncer à l'une des conditions précédentes de la vente et n'est nullement lié par Evolution Power Tools.

Les questions relatives à cette garantie limitée doivent être envoyées au siège social de l'entreprise, ou composez le numéro assistance approprié.

EN

(1.7) VIBRATION

AVERTISSEMENT: lors de la mise en œuvre de cette machine, l'utilisateur peut être soumis à un haut niveau de vibrations qui sont transmises à la main et au bras. Il existe la possibilité que l'utilisateur développe le syndrome de Raynaud du fait des vibrations. Cet état peut mener à une sensibilité réduite à la température de la main ainsi qu'à une absence générale de sensibilité. Les utilisateurs qui utilisent des scies à onglet sur de longues durées ou régulièrement, doivent surveiller l'état de leurs mains et de leurs doigts. Si un de ces symptômes devait apparaître, consulter impérativement un médecin.

a) Le niveau de vibration réel pendant l'utilisation dépend de la résistance/ dureté de la pièce à usiner et de l'état de l'appareil de coupe utilisé. Ces facteurs peuvent augmenter les vibrations ressenties par l'utilisateur. Avant de commencer le travail, il convient d'évaluer chaque utilisation individuelle de l'outil en ce qui concerne l'efficacité de ces facteurs dépendant de l'application.

b) La norme suivante contient la mesure et l'évaluation des effets des vibrations sur le système bras-main de l'homme : EN ISO 5349-1:2001 et EN ISO 5349-2:2002

c) Les facteurs suivants peuvent affecter le niveau de vibration. La restriction de ces facteurs aide pour la réduction des effets des vibrations :

Manipulation :
- Force appliquée pour le pressage.
- Force de saisie dépendant de la direction de travail.
- Adaptation de l'utilisation de l'énergie (éviter l'utilisation d'énergie excessive).

Pièce à usiner:
- Matériau de la pièce à usiner (densité, robustesse).
- Stabilité.
- Dureté.
- Sécurité.

(1.8) CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

AVERTISSEMENT: Ne pas mettre l'appareil en service si aucune étiquette d'avertissement et/ou d'instruction n'est présente ou si elles sont endommagées. S'adresser à Evolution Power Tools pour remplacer ou échanger les étiquettes.

Remarque : tous ou certains des symboles suivantes peuvent se trouver dans les instructions de service ou sur le produit.

Symbol	Beschreibung
V	Volt
A	Ampère
Hz	Hertz
Min^{-1}	Régime
~	Courant alternatif
n_0	Vitesse de rotation à vide
	Porter des lunettes de protection
	Porter une protection auditive
	Ne pas toucher ! Eloigner les mains.
	Porter un masque antipoussière
CE	Certification CE
	Élimination des appareils électriques et électroniques
	Triman - Collecte des déchets & Recyclage
	Lire les instructions de service
	Avertissement
	Avertissement laser
	Protection double isolation
C SP US	CSA certfication

FR

DESTINATION DE CET OUTIL ÉLECTRIQUE

AVERTISSEMENT: Le présent produit est une scie à onglet multi-usage avec fonction de traction qui a été conçue pour la mise en œuvre avec des lames de scie multi-usages spéciales d'Evolution. Utiliser exclusivement des lames de scie qui ont été conçues pour cette machine et/ou des lames qui ont été spécialement recommandées par Evolution Power Tools Ltd.

Si cette machine est équipée de la lame de scie correcte, elle est appropriée pour la coupe des matériaux suivants :
Bois
Produits en bois (MDF, contreplaqué, lamellé, panneau latté, panneaux de fibres durs etc.)
Aluminium
Acier de construction (6 mm / 1/4" d'épaisseur)

Remarque : Le bois qui contient des clous ou des vis non galvanisées peut également être coupé en toute sécurité.

UTILISATION INTERDITE DE CET OUTIL ÉLECTRIQUE

AVERTISSEMENT: Il s'agit dans le cas de ce produit d'une scie à onglet multi-usages avec fonction de traction qui peut uniquement être utilisée comme telle. Celle-ci ne doit être modifiée en aucune manière ni utilisée pour l'entraînement d'un autre appareil ou de quelque autre accessoire que ceux qui sont mentionnés dans les présentes instructions de service.

(1.13)
AVERTISSEMENT: Cet appareil ne doit être utilisé ni par des enfants, ni par des personnes aux capacités physiques, sensorielles ou mentales limitées (excepté si elles se trouvent sous la surveillance d'une personne responsable de leur sécurité et de l'utilisation sûre de la machine), pas plus que par des personnes ne disposant pas des connaissances requises (à moins qu'elles ne reçoivent auparavant les instructions nécessaires à l'emploi de l'appareil).

(1.14)
SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

Le produit ne contient aucune pièce pouvant être remplacée par l'utilisateur à l'exception de celles qui sont indiquées dans les présentes instructions de service. Toujours faire réaliser les travaux d'entretien par un personnel de maintenance qualifié. Ne jamais ôter une quelconque pièce du boîtier, hormis si vous être qualifié pour ce faire : la machine contient des tensions dangereuses.

(1.15)
UTILISATION À L'EXTÉRIEUR

AVERTISSEMENT: pour la protection contre les dangers lorsque cet outil électrique doit être utilisé à l'extérieur, il ne doit pas être soumis à la pluie ni utilisé dans un environnement humide. Ne pas disposer l'outil sur un support humide. Utiliser un établi sec et propre s'il y en a un. Utiliser comme protection supplémentaire un dispositif de protection à courant de fuite (commutateur FI) qui interrompt l'alimentation électrique dès que le courant de fuite à la terre dépasse 30 mA pendant 30 ms. Toujours contrôler la fonction du commutateur FI avant de mettre la machine en service.

Si un câble de rallonge est nécessaire, il doit être adapté pour l'utilisation en extérieur et identifié en conséquence.

En cas d'utilisation d'un câble de rallonge, il est nécessaire de respecter les instructions du fabricant.

(2.1)
CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES POUR LES OUTILS ÉLECTRIQUES

(Ces consignes de sécurité générales pour les outils électriques sont répertoriées dans les normes EN 60745-1:2009 ainsi qu'EN 61029-1:2009.

AVERTISSEMENT: Avertissement ! Lire tous les avertissements et toutes les consignes de sécurité. Le non-respect des avertissements et des instructions ci-dessous peut avoir pour conséquence un choc électrique, un incendie et/ou de graves blessures.

Conserver tous les avertissements et les consignes de sécurité à des fins de consultation ultérieure.

Le concept « Outil électrique » dans les avertissements se fonde sur un outil électrique branché au secteur (avec câble) ou fonctionnant sur batterie (sans câble).

(2.2)
1) Consignes de sécurité générales [sécurité sur le poste de travail] pour les outils électriques

- **Veiller à toujours avoir un poste de travail propre et bien éclairé.** Les zones en désordre ou sombres sont propices aux accidents.
- **Ne pas utiliser les outils électriques en atmosphère explosive en présence de poussières, de gaz ou de liquides inflammables.** Les appareils électriques produisent des étincelles susceptibles de provoquer l'ignition des poussières ou des gaz.
- **Maintenir les enfants et les personnes présentes à l'écart pendant l'utilisation de l'outil.** Toute distraction peut faire perdre le contrôle de l'outil.

(2.3)
2) Consignes de sécurité générales [sécurité électrique] pour les outils électriques

- **La fiche électrique de l'outil électrique doit être adaptée à la prise murale.** Ne procéder à aucune modification de la fiche électrique. N'utiliser aucun adaptateur de fiche électrique pour les outils électriques connectés à la terre. Les fiches électriques et les prises correspondantes réduisent le risque de choc électrique.
- **Eviter tout contact du corps avec des surfaces connectées à la terre comme les tuyaux, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs.** Il existe un risque élevé de chocs électriques si le corps entre en contact avec un objet relié à la terre.
- **Ne pas soumettre les outils électriques à la pluie ou dans des environnements humides.** Toute pénétration d'eau dans un outil électrique augmente le risque de choc électrique.
- **Manipuler le câble électrique avec soin.** Ne jamais utiliser le câble pour porter ou accrocher l'outil et ne jamais tirer sur le câble pour débrancher la fiche électrique de la prise électrique. Placer le câble à l'écart de toute source de chaleur, de l'huile, des ‹arêtes acérées ou des pièces d'appareils mobiles. Les câbles électriques endommagés ou enchevêtrés augmentent le risque de choc électrique.
- **Procéder au travail sur l'outil électrique à l'extérieur uniquement avec un câble de rallonge qui est approprié pour une utilisation en extérieur.** L'utilisation d'une rallonge adaptée à l'usage en extérieur réduit le risque de choc électrique.
- **Utiliser un dispositif de protection à courant de fuite lorsque des travaux avec un outil électrique ne peuvent pas être évités en environnement humide.** L'utilisation d'un dispositif de protection à courant de fuite réduit le risque de choc électrique.

(2.4)
3) Consignes de sécurité générales [sécurité personnelle] pour les outils électriques

- **Rester toujours attentif, porter une grande attention au travail effectué et utiliser l'outil électrique avec bon sens.** Ne pas utiliser l'outil électrique en cas de fatigue ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un instant d'inattention pendant le travail avec les outils électriques peut avoir des blessures graves pour conséquence.
- **Utiliser un équipement de protection personnel.** Toujours porter des lunettes de

EN

FR

protection Un équipement de protection personnel, comme par ex. un masque antipoussière, des chaussures de sécurité antidérapantes et une protection auditive qui sera utilisé conformément aux conditions de travail peut réduire le risque de blessure.

- **Eviter une mise en service involontaire de l'outil.** S'assurer avant de raccorder l'outil à la source électrique et/ou à l'accu ainsi que lors du soulèvement ou du transport de l'outil, que le commutateur se trouve dans la position Arrêt. Toute pression involontaire du doigt sur l'interrupteur pendant le déplacement de l'outil électrique ou un branchement de l'outil avec l'interrupteur en position Marche peut provoquer des accidents.
- **Retirer les éventuels outils de réglage ou clés avant de mettre l'outil électrique en service.** Une clé plate ou une clé à mandrin qui se trouvent encore sur une pièce mobile de l'outil électrique peut provoquer des blessures.
- **Adopter une position de travail sûre.** Assurer une position parfaitement stable à tout moment et garder l'équilibre. Cela aide à conserver le contrôle de l'outil dans des situations imprévues.
- **Porter des vêtements adaptés.** Ne pas porter de vêtements amples ni de bijoux. Tenir les cheveux, les vêtements et les gants à distance des pièces en rotation. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être happés dans les pièces en mouvement.
- **Si des dispositifs qui peuvent être utilisés pour l'aspiration et la collecte de poussières sont présents, ceux-ci doivent être raccordés et utilisés dans les règles de l'art.** L'utilisation de dispositifs de collecte de poussière peut réduire les risques liés à la poussière.

(2.5)
4) Avertissements généraux de sécurité [utilisation et entretien des outils électriques]

- **Ne pas exercer de violence sur l'outil.** Utiliser l'appareil électrique approprié pour l'utilisation prévue. L'outil approprié permet d'exécuter de manière plus rapide et plus sûre le travail pour lequel il a été conçu.
- **Ne pas utiliser l'outil électrique si l'interrupteur marche/arrêt est hors d'usage.** Un outil électrique qui ne peut être mis en ou hors service est dangereux et doit être réparé.
- **Débrancher la fiche électrique et/ou retirer l'accu sur l'outil électrique avant de procéder aux réglages sur l'outil, de remplacer les accessoires ou de ranger l'outil.** Ces mesures préventives empêchent le danger de mise en service involontaire de l'outil électrique.
- **Ranger les outils électriques hors service hors de portée des enfants et ne pas autoriser les personnes qui ne connaissent pas l'outil électrique ou les présentes instructions, à travailler avec celui-ci.** Les outils électriques sont dangereux lorsqu'ils sont maniés par un utilisateur pas entraîné.
- **Les outils électriques requièrent un entretien.** Vérifier que les éléments mobiles fonctionnent correctement, qu'aucune pièce n'est endommagée et que rien ne peut entraver le parfait fonctionnement de l'outil. Un outil électrique endommagé doit être réparé avant utilisation. Des outils électriques mal entretenus sont la cause de nombreux accidents.
- **Maintenir les outils de coupe aiguisés et propres.** Les outils de coupe entretenus avec soin et avec des lames acérées ne se bloquent pas si facilement et sont plus faciles à guider.
- **Utiliser l'outil électrique, les accessoires, les embouts etc.** uniquement dans le respect des présentes instructions et prendre ce faisant en compte les conditions de travail et le type de travail à exécuter. L'utilisation de l'outil électrique pour des fins autres que celles prévues peut provoquer des situations dangereuses.

(2.6)
5) Consignes de sécurité générales [Entretien] pour les outils électriques

- **Faire réparer l'outil électrique par un spécialiste qualifié et uniquement**

avec l'utilisation de pièces de rechange d'origine. Cela permet de garantir la sécurité dans la durée de l'outil électrique.

- **Faire entretenir l'outil électrique par un spécialiste qualifié et uniquement avec l'utilisation de pièces de rechange d'origine.** Cela permet de garantir la sécurité dans la durée de l'outil électrique.

(2.7)
CONSEILS POUR LA PROTECTION DE LA SANTÉ

AVERTISSEMENT: consulter un professionnel en cas de doute quant à la teneur en plomb de la peinture sur les surfaces dans la maison. Seul un spécialiste est habilité à procéder à l'enlèvement des peintures contenant du plomb. Ne pas tenter de les enlever soi-même. Si la poussière s'est déposée sur une surface, le contact main-bouche peut causer l'ingestion de plomb. L'exposition au plomb, même en faibles quantités, peut provoquer des dommages irréversibles du cerveau et du système nerveux. Les petites enfants et les fœtus sont particulièrement en danger.

(2.8)
AVERTISSEMENT: certains types de bois et produits comparables au bois, en particulier le MDF (plaques de fibres de moyenne densité) peuvent provoquer de la poussière nocive pour la santé. Nous recommandons en plus du dispositif d'aspiration de poussière d'utiliser un masque respiratoire avec des filtres interchangeables pendant l'utilisation de cette machine.

(3.5)
CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR L'UTILISATION DE LA SCIE À ONGLET.

Les consignes de sécurité spécifiques suivantes pour les scies à onglet se fondent sur les exigences de la norme EN 61029-2 9:2009.

(3.5)
SÉCURITÉ DE LA LAME DE SCIE

AVERTISSEMENT: Les lames de scie qui sont en rotation sont extrêmement dangereuses et peuvent causer des blessures sérieuses ou des mutilations. Toujours tenir les doigts et les mains à tout moment à au moins 150 mm (6") de la lame de scie. Ne jamais tenter d'éliminer le matériau scié lorsque la lame de scie se trouve encore dans la pièce à usiner. Attendre jusqu'à ce qu'elle se trouve dans la position soulevée, que le dispositif de protection soit complètement fermé et que la lame de scie ne tourne plus.

Utiliser uniquement des lames de scie qui ont été recommandées par le fabricant et qui sont indiquées dans les présentes instructions de service. Elles doivent en outre satisfaire aux dispositions de la EN 847-1.

Ne pas utiliser de lames de scie qui sont endommagées ou déformées. Elles pourraient casser ou provoquer des blessures graves de l'utilisateur ou du spectateur.
Ne pas utiliser de lames de scies fabriquées en acier HSS.

Lorsque l'insert de table est endommagé ou usé, il doit être remplacé par un insert identique, lequel est disponible auprès du fabricant conformément aux indications dans les présentes instructions de service.

(3.6)
EPP (ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNEL)

Il est impératif de porter une protection auditive pour réduire le danger de perte totale ou partielle de l'ouïe en raison du bruit.
Le port de lunettes de protection est requis pour éviter qu'il ne soit possible de perdre la vue en raison de copeaux projetés.

Il est également conseillé de porter une protection respiratoire car certains types de bois et de produits comparables au bois, en particulier le MDF (panneau de fibres de densité moyenne) peut provoquer des poussières nocives. Nous recommandons en plus du dispositif d'aspiration de poussière d'utiliser un masque respiratoire avec des filtres interchangeables pendant l'utilisation de cette machine.

Porter impérativement des gants lors de la manipulation des lames de scie ou des matériaux bruts. Il est recommandé de transporter dans la mesure du possible les lames de scie dans un support. Il n'est pas conseillé de porter des gants lors de la manipulation de la scie à onglet.

(3.7) FONCTIONNEMENT SÛR

Toujours s'assurer d'avoir sélectionné la bonne lame pour le matériau à couper. Ne pas utiliser la scie à onglet pour la coupe d'autres matériaux que ceux qui sont indiqués dans les présentes instructions de service.

S'assurer lors du transport d'une scie à onglet que la lame de scie est fixée dans la position 90 degrés (dans le cas d'une scie à onglet avec fonction de traction, il faut assurer que les rails de glissement sont fixés). Soulever la machine en saisissant les bords extérieurs de l' embase avec les deux mains (dans le cas d'une scie à onglet avec fonction de traction, le transport est réalisé avec les poignées fournies). En aucun cas la machine ne doit être soulevée ou transportée à l'aide du dispositif de protection rétractable ou d'autres pièces de ce mécanisme de service.

Avant chaque utilisation, il faut contrôler la fonction du dispositif de protection rétractable et son mécanisme pour les dommages ainsi que le fonctionnement sans heurt et correct de toutes les pièces mobiles. Maintenir l'établi et la zone de sol dénuée d'encrassements de tous types, y compris la poussière de sciage, les copeaux et les coupes. Toujours contrôler et s'assurer que la vitesse de rotation indiquée sur la lame de scie correspond au moins à la vitesse de rotation figurant sur la scie à onglet. En aucun cas utiliser une lame de scie dont la vitesse de rotation est inférieure au régime figurant sur la scie.

Si l'utilisation d'écarteurs ou de bagues de réduction est nécessaire, ceux-ci doivent être appropriés pour la destination souhaitée et répondre aux recommandations du fabricant.

Si la scie à onglet est équipée d'un laser, il est interdit de remplacer celui-ci par un laser d'un autre type. Si le laser est défectueux, seuls le fabricant ou son représentant agréé sont habilités à le réparer ou à procéder à son remplacement.

Le remplacement de la lame de scie doit être effectuée dans le respect de la description dans les présentes instructions de service.

Ne jamais tenter de retirer des coupes ou d'autres parties de la pièce à usiner lorsque la lame de scie se trouve encore dans la pièce à usiner. Attendre jusqu'à ce qu'elle se trouve dans la position soulevée, que le dispositif de protection soit complètement fermé et que la lame de scie ne tourne plus.

(3.8) EXÉCUTER LES COUPES PROPREMENT ET DANS LES RÈGLES DE L'ART

Si possible, toujours fixer la pièce à usiner avec la pince à pièce à usiner sur l'établi de sciage dans la mesure où celle-ci a été également fournie. S'assurer avant chaque coupe que la scie à onglet a été montée dans une position stable.

Si nécessaire, la scie à onglet peut être montée conformément aux indications dans les présentes instructions de service sur une plaque de bois ou sur l'établi, ou fixée sur un support à scie à onglet. Les pièces à usiner longues doivent être soutenues par les



supports fournis ou sur un support de travail supplémentaire approprié.

AVERTISSEMENT: Il est possible lors de l'utilisation de la scie à onglet que des corps étrangers soient projetés dans le visage, ce qui peut provoquer des blessures graves des yeux. Si nécessaire, toujours se munir de lunettes ou de verres de protection avec une protection latérale ou une protection complète du visage avant de commencer les travaux.

AVERTISSEMENT: Ne pas mettre la scie à onglet en service s'il manque des pièces, quelles qu'elles soient, mais uniquement lorsque toutes les pièces manquantes auront été mises en place. Le non-respect de ces instructions peut entraîner de graves blessures corporelles.

(3.9) CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES : TRANSPORT DE LA SCIE À ONGLET

Consignes de sécurité

- Cette scie à onglet est lourde, en dépit de sa forme compact. Faire de ce fait appel à une aide compétente pour soulever la scie afin d'éviter des blessures du dos.
- Maintenir l'outil près du corps lors du soulèvement pour réduire le risque de blessures du dos. Plier les genoux afin que le soulèvement soit pris en charge par les jambes, pas par le dos. Soulever l'outil en utilisant les zones de poignée des deux côtés sur l'embase de la machine.
- Ne jamais porter la scie par le câble d'alimentation. Soulever la scie par le câble peut abîmer l'isolation ou les fils et provoquer un choc électrique ou un incendie.
- Avant de déplacer la scie, les vis de serrage pour l'angle de coupe et d'inclinaison ainsi que la vis de réglage pour le chariot doivent être serrées afin d'éviter tout mouvement inattendu.
- Fixer la lame de scie dans la position la plus basse. S'assurer que la tige de fixation pour la lame de scie est totalement encliquetée.

AVERTISSEMENT: ne pas utiliser le dispositif de protection de lame de scie comme « poignée de levage ». Avant de transporter la machine, débrancher la fiche électrique de la prise murale.

- Bloquer la lame de scie dans la position la plus basse à l'aide de la tige de fixation.
- Desserrer la vis de fixation pour l'équerre d'onglet. Tourner la table dans une de ses positions finales.
- Fixer la table dans cette position avec la vis de fixation.
- Utiliser les deux évidements de poignée de transport qui sont apportés au deux côtés de l'embase de la machine pour transporter celle-ci.

Disposer la scie sur une surface de travail stable et sure et procéder à un contrôle soigneux de la scie.

Contrôler en particulier la fonction de tous les dispositifs de sécurité avant de mettre la machine en service.

(4.1) MISE EN SERVICE DÉBALLAGE DE LA MACHINE

AVERTISSEMENT: Cet emballage contient des objets acérés. Faire en permanence attention lors du déballage. Pour soulever, assembler et porter cette machine, il faut compter que deux personnes seront certainement nécessaires. Sortir la machine ainsi que les accessoires fournis de l'emballage.

Contrôler avec soin si la machine se trouve dans un bon état et contrôler le contenu sur la base de la nomenclature de pièces figurant dans les présentes instructions de service. S'assurer également que tous les accessoires sont présents en totalité. Si certaines pièces devaient manquer, la machine doit être retournée au revendeur avec les accessoires dans l'emballage d'origine.

Ne pas jeter l'emballage : le conserver pendant toute la durée de la garantie à un endroit sûr. Éliminer ensuite l'emballage dans le respect de l'environnement. Le mener si possible au recyclage. Ne pas laisser les enfants jouer avec les sacs en plastique - risque d'étouffement.

(4.2)
PIÈCES FOURNIES

- Instructions de service
- Pince à pièce à usiner
- Clé hexagonale de 5 mm (pour le remplacement de la lame de scie)
- Extension Latérale clé hexagonale
- Lame de scie multi-usages
- Extraction Port Tube Adaptateur
- Échappement Port Plug

(4.3)
ACCESSOIRES (NON FOURNI)

Outre les pièces standards qui sont livrées avec cette machine, d'autres pièces accessoires pour l'amélioration des performances sont disponibles. Cela inclut les articles suivants :

Description	Référence pièce
Evolution lame de diamant	DIAMOND210 or DIAMOND255
Récipient collecteur de poussière	EV3S174 ou SR3S174
Supports de pièce à usiner	EV3S1 ou SR3S1
Butée de tronçonnage	EV3SM3 ou SR3SM3

Des accessoires supplémentaires et des informations sur l'utilisation ainsi que le type d'accessoires qui est approprié pour la machine sont disponibles dans votre filiale Jumbo.



EN

VUE D’ENSEMBLE DES PIÈCES

1. Interrupteur marche/arrêt
2. Bouton de verrouillage
3. Poignée de coupe
4. Sac à poussières (accessoire en option)
5. Table rotative
6. Plaque de table
7. Protection de lame de scie inférieure
8. Protection de lame de scie supérieure
9. Lame de scie
10. Vis de fixation chariot
11. Arrêt pour l’angle d’inclinaison
12. Poignée d’onglet
13. Échelle d’angle de coupe
14. Levier de fixation butée positive
15. Support de pièce à usiner (accessoire en option)
16. Butée de tronçonnage (accessoire en option)
17. Butée
18. Pince à pièce à usiner
19. Alésage de montage (x4)
20. Bouton de blocage moyeu
21. Tige de fixation tête
22. Butée en profondeur

FR

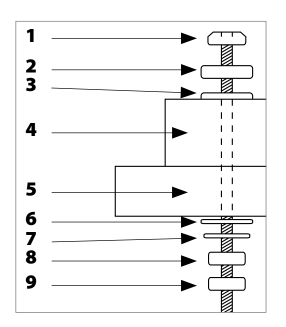


Fig. 1

1. Vis hexagonale
2. Disque à ressort
3. Rondelle plate
4. Embase scie à onglet
5. Établi
6. Rondelle plate
7. Disque à ressort
8. Écrou hexagonale
9. Contre-écrou

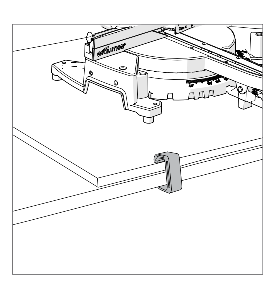


Fig. 2

(7.1)
ASSEMBLAGE ET PRÉPARATION

AVERTISSEMENT: avant de procéder aux réglages, toujours débrancher la fiche électrique de la scie de la prise électrique murale.

Remarque: il est recommandé de toujours lire toutes les instructions avant la mise en service de la scie.

(7.2)
Montage permanent de la scie à onglet
Disposer la scie à l'endroit désiré sur un établie ou sur un support machine approprié pour réduire le risque de blessure en raison de mouvements imprévisibles de la scie. L'embase de la scie a quatre alésages de montage. La scie est fixée au moyen de vis appropriées (non fournies). Si la scie est utilisée à un seul endroit, elle peut être fixée avec des fixations appropriées (non fournies) sur l'établi. Utiliser les disques et écrous de fixation en dessous de l'établi. **(Fig. 1)**

- Pour éviter les blessures par de petites pièces projetées, disposer la scie de telle manière que d'autres personnes ou observateurs ne puissent pas séjourner près de (ou derrière) la scie.
- Disposer la scie sur une surface fixe et plane avec suffisamment d'espace pour la manipulation et un soutien correct de la pièce à usiner.
- Assurer que la scie est bien fixée, horizontale et ne bouge pas.
- Visser ou serrer la scie de manière sûre sur la table de machine ou l'établi.

(7.3)
Pour une utilisation portable :
- Fixer la scie au moyen de fixations appropriées (non fournies sur un panneau de bois stratifié ou MDF de 18 mm d'épaisseur (dimensions recommandées 800 x 500 mm).
- Il est possible que les rondelles, les écrous etc. doivent être enfoncées sur le côté inférieur de la plaque de montage en bois stratifié ou MDF afin d'éviter une surface de travail qui ne soit pas plane.
- Utiliser les pinces G pour la fixation de la plaque de montage sur la surface de travail. **(Fig. 2)**

Remarque: certaines machines sont équipées au dos d'un bras de stabilisation qui se trouve directement sous le point rotatif pour l'angle d'inclinaison.

Si l'appareil est équipé en conséquence, le bras doit être sorti de l'embase, en particulier si la machine est utilisée autonome sur un établi. **(Fig. 3)**

Ce bras assure une stabilité particulièrement bonne et empêche que la machine ne tombe en cas de désolidarisation brutale de la tête de coupe.

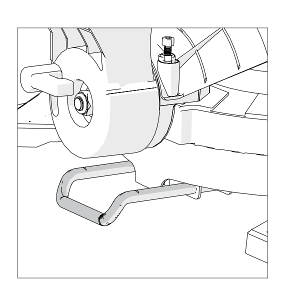


Fig. 3



(7.4)

Pince à pièce à usiner (Fig. 4)

Un socle de serrage est inséré dans la butée de la machine des deux côtés à l'arrière. Ces socles de serrage sont prévus pour le positionnement de la pince à pièce à usiner.

- Mettre la pince sur le socle qui est le mieux approprié pour le travail de coupe et s'assurer qu'il est complètement enfoncé vers le bas.
- Serrer le pommeau de fixation de la butée pour fixer la tige de la pince dans le socle.
- Appuyer la pièce à usiner à couper sur la table de scie contre la butée et dans la position souhaitée.
- Régler la pince au moyen du pommeau de fixation ainsi que de la manivelle de telle sorte que la pièce à usiner soit maintenue sûrement sur la table de scie.

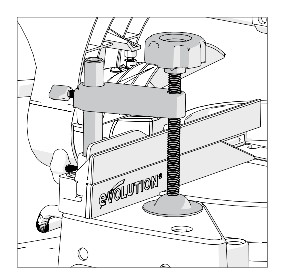


Fig. 4

Procéder à une « Marche d'essai » avec la machine hors service. La pince ne doit ce faisant pas gêner la voie de la lame de scie ni se trouver dans le parcours d'autres pièces de la tête de coupe en état abaissé.

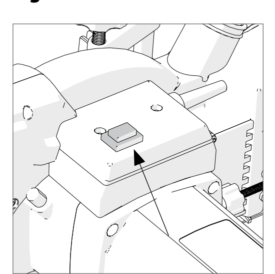


Fig. 5

Laser

Cette machine est équipée d'un guidage de coupe laser. L'utilisateur a ainsi la possibilité de déterminer la course de la lame de scie à travers la pièce à usiner. L'interrupteur marche/arrêt pour le guidage laser se trouve en haut sur le logement du moteur. **(Fig. 5)**

Éviter le contact direct des yeux avec le rayon laser et ne pas utiliser un matériau qui pourrait refléter le rayon laser.

AVERTISSEMENT: Ne jamais regarder directement dans le rayon laser. Regarder directement et volontairement dans le rayon laser peut être dangereux. Respecter toutes les consignes de sécurité suivantes.

- Il est interdit d'orienter le rayon laser volontairement sur des personnes. Il faut éviter d"orienter le rayon laser directement sur les yeux d'une personne.
- Toujours s'assurer que le rayon laser est utilisé uniquement avec des pièces à usiner qui n'ont pas une surface réfléchissante, par ex. pour le bois naturel ou les surfaces mattes etc.
- Ne jamais remplacer le module laser par un laser d'un autre type ou d'une autre classe.
- Les réparations du module laser sont strictement réservées à Evolution Power Tools ou un autre service après-vente agréé.

AJUSTEMENT POUR LASER
MODÈLES PRISE EUROPÉENNE

AVERTISSEMENT: il est absolument interdit de démarrer le moteur pendant le processus de réglage.

Contrôle de l'orientation du laser :
- Disposer un morceau de carton ou équivalent sur la table rotative de la machine.
- Abaisser la tête de coupe pendant que le chariot se trouve dans la position la plus arrière afin que les dents de la lame de scie puissent laisser un marquage dans le carton.
- Déplacer la tête de coupe vers le haut ou renouveler la même procédure que ci-dessus, le chariot devant se trouver à peu près au centre.
- Renouveler une nouvelle fois la procédure, cette fois le chariot doit se trouver dans la position la plus en avant.
- Mettre le laser en service lorsque la tête de coupe est soulevée, pousser la tête de coupe en avant et en arrière et ce faisant, observer si le rayon laser projeté se trouve sur une ligne avec les marquages apportés auparavant.
- Le rayon forme une ligne avec les marquages = pas d'autre mesures nécessaires.
- Le rayon n'est pas parallèle aux marquages = exécuter la section A.
- Le rayon est certes parallèle, mais pas en ligne avec les marquages = exécuter la section B.

A. Si le rayon laser n'est pas parallèle avec les marquages, procéder de la manière suivante:

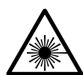
- Desserrer la vis de serrage **(Fig. 6 a)**
- Tourner le module laser **(Fig. 6 b)** avec précaution jusqu'à ce que la ligne soit parallèle aux marquages sur le carton.
- Resserrer la vis de serrage.
- Contrôler une nouvelle fois l'orientation.

B. Si le rayon laser est parallèle avec les marquages, mais ne les traverse pas :

- Desserrer les deux vis. **(Fig. 7 c)**
- Le module laser peut maintenant être déplacé latéralement pour orienter le rayon laser sur les marquages dans le carton.
- Si le rayon laser se trouve à l'endroit approprié, resserrer les deux vis.
- Renouveler la procédure ‹A' pour contrôler une nouvelle fois l'orientation.

Remarque: les réglages mentionnés ci-dessus et l'orientation doivent faire l'objet d'un contrôle régulier pour garantir la précision du laser.

Remarque: les étiquettes d'avertissement suivantes peuvent se trouver sur cette machine.



RAYON LASER - NE PAS REGARDER DANS LE RAYON LASER PRODUIT LASER DE LA CLASSE 2

AJUSTEMENT POUR LASER **NORD-AMÉRICAINS MODÈLES PLUG**

ATTENTION : Le moteur ne doit être en marche à aucun moment de cette procédure.

Le module laser se trouve dans une «»plaque de montage»». La plaque de montage elle-même se trouve dans l'outil, sur deux (2) vis à douille avec ressort de rappel.»

«En desserrant légèrement la vis cruciforme **(Fig. 8a)** le module laser peut être légèrement tourné dans la plaque de montage pour permettre à l'utilisateur de s'assurer que le rayon laser est à la verticale.

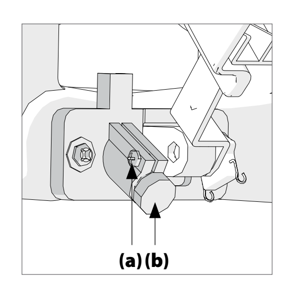


Fig. 6

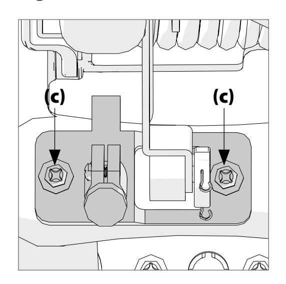


Fig. 7

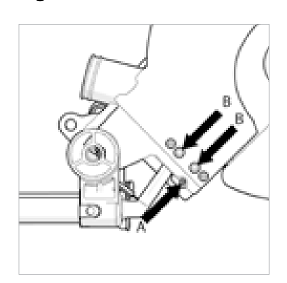


Fig. 8a + 8b

EN

FR

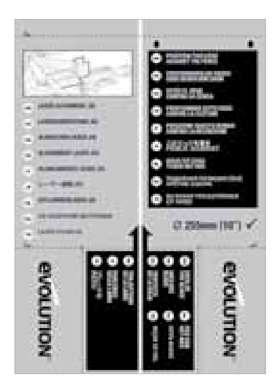


Fig. 8c

Les deux (2) vis à douille **(Fig. 8b)** doivent être considérées et ajustées ensemble. Elles permettent au rayon laser d'être aligné exactement avec le parcours de la lame lorsqu'elle pénètre dans la table de l'outil.

Pour vérifier l'alignement laser :

- Placez le gabarit en carton du laser (fourni) sur la table rotative **(Fig. 8c)**.
- Baissez la tête de coupe et tracez le parcours de la lame sur le gabarit en carton en glissant le tête de coupe en avant et en arrière.
- Positionnez le carton de telle sorte que le parcours de la lame marqué sur le gabarit corresponde exactement au parcours réel de la lame.
- Fixez le gabarit en carton en place en utilisant du ruban à masquer ou un système identique.

Allumez le laser.

- Si le rayon laser projeté correspond exactement au parcours de la lame en travers de la table et dans le sens vertical, aucune autre action n'est nécessaire.

Le rayon laser n'est pas vertical :

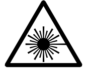
- Desserrez la vis cruciforme et tournez doucement le module laser dans sa plaque de montage jusqu'à ce que le rayon laser soit vertical.
- Resserrez la vis et revérifiez.

Le rayon laser n'est pas aligné avec le parcours de la lame qui traverse la table :

- Ajustez les deux vis à douilles l'une après l'autre, un quart de tour au maximum à chaque fois, dans l'une ou l'autre direction, en observant le mouvement du rayon laser projeté.
- Lorsque le rayon laser projeté correspond au parcours de la lame à travers la table, le réglage est effectué.»

Note : Les ajustements et les réglages ci-dessus doivent être réalisés régulièrement pour garantir la précision du laser.

Note : Les étiquettes de prévention suivantes doivent toujours se trouver sur l'outil :



RADIATION LASER
NE FIXEZ PAS LE RAYON AVEC LES YEUX PRODUIT LASER CLASSE 2

SÉCURITÉ LASER

Le dispositif de guidage laser mis en œuvre dans ce produit utilise un laser de la classe 2 avec une puissance de sortie maximale de 1,5 mW et une longueur d'onde entre 365 et 670 nm. Les rayons laser ne causent normalement aucun dommage optique, mais regarder dans le rayon peut entraîner une cécité provisoire par photokératite.

AVERTISSEMENT: Ne jamais regarder directement dans le rayon laser. Le laser doit être utilisé et entretenu conformément aux indications dans les présentes instructions de service. Ne jamais orienter le rayon laser sur des personnes et éviter d'orienter le rayon sur les yeux ou sur tout autre objet que la pièce à usiner. S'assurer toujours que le rayon laser est uniquement orienté sur la pièce à usiner lorsque celle-ci se trouve sur la table de la scie à onglet.

Ne jamais orienter le rayon laser sur des surfaces claires, brillantes ou réfléchissantes car le rayon laser peut alors être réfléchi vers l'utilisateur. Ne pas remplacer le bloc laser par un bloc d'un autre type.

Ne pas manipuler le bloc laser. Toucher le bloc uniquement lorsqu'il est nécessaire de procéder à des réglages. Seul un atelier de service après-vente agréé est habilité à procéder aux travaux de réparation.

La ligne de guidage laser

La ligne de guidage laser projetée montre la voie de la scie pendant une coupe.

Utilisation du guidage laser pour un angle déterminé (par ex. 45°) :

- Identifier la coupe requise au moyen d'un crayon à papier ou équivalent sur la pièce à usiner.
- Régler la scie sur l'angle de coupe requis (45°) et la bloquer au moyen de la poignée de fixation pour l'angle de coupe et/ou du levier de fixation pour la butée positive.
- Mettre le rayon laser en service.
- Déposer la pièce à usiner sur la table rotative et contre la butée.
- Pousser la pièce à usiner dans la position correcte jusqu'à ce que le trait au crayon sur la pièce à usiner et la ligne laser projetée correspondent parfaitement.
- Fixer la pièce à usiner avec la pince à pièce à usiner dans cette position.
- Exécuter la coupe.

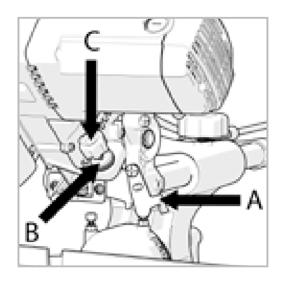


Fig. 9

Utilisation du guidage laser pour un angle inconnu :

- Identifier la coupe requise au moyen d'un crayon à papier ou équivalent sur la pièce à usiner.
- Déposer la pièce à usiner sur la table rotative et contre la butée.
- Disposer la scie sur l'angle de coupe approximatif. Ne pas encore serrer la poignée de fixation pour l'angle de coupe.
- Pousser la pièce à usiner lentement le long de la butée en avant et en arrière et régler simultanément lentement l'angle de la table rotative.
- S'arrêter quand la ligne laser projetée et la ligne au crayon à papier correspondent parfaitement sur la pièce à usiner.
- Serrer la poignée de fixation pour l'angle d'onglet afin de bloquer la table rotative dans cette position.
- Bloquer la pièce à usiner avec une pince à pièce à usiner.
- Contrôler une nouvelle fois l'orientation.
- Si l'orientation est correcte, alors la coupe peut être réalisée.

Capuchon de lentille laser (s'il y en a un)

Le capuchon de lentille laser, dans la mesure où il y en a un, est un simple capuchon enfichable qui est mis en place sur l'avant du bloc laser.

S'il devait être endommagé ou devenir pour une quelconque raison opaque, il peut être remplacé.

Ôter avec précaution le capuchon du bloc laser et le remplacer par un nouveau capuchon.

BUTEE DE PROFONDEUR (Fig. 9)

L'utilisation de la butée de profondeur permet à l'utilisateur de réaliser des encoches dans une pièce à usiner.

Le déplacement vertical de la tête de coupe peut être limité de telle façon que la lame de la scie ne coupe pas entièrement la pièce à usiner.

Note : Lorsque vous utilisez une butée de profondeur, il est recommandé de vérifier la profondeur de l'encoche sur une pièce martyr pour s'assurer que l'encoche est correcte.
En réalisant une coupe dans la pièce à usiner et en répétant la coupe après avoir repositionné la pièce à usiner légèrement sur la droite ou sur la gauche, il est possible de réaliser des tranchées.

Pour utiliser la butée de profondeur :

- Déployez la plaque d'arrêt de la butée de profondeur **(a)** en la poussant complètement vers la gauche.
- Desserrez l'écrou à ailettes. **(b)**
- Ajustez l'écrou à croisillon **(c)** pour limiter la course de la tête de la scie à la profondeur désirée.
- Une fois réglée la profondeur désirée, resserrez l'écrou à ailettes **(a)** contre l'étrier de maintien afin de bloquer la butée de profondeur et de s'assurer qu'elle est fixe.
- Lorsque la coupe est terminée, réajustez la profondeur de la butée de profondeur de telle façon que la tête de coupe soit bloquée en position basse par la goupille de verrouillage.



Fig. 10

Note : Dans de nombreux cas et si nécessaire, la butée de profondeur peut être laissée au réglage précédent sans être modifiée. Lorsque la plaque d'arrêt de la butée de profondeur est remise en position normale, la vis de la butée de profondeur traverse la plaque d'arrêt et passe dans un canal situé dans les fentes de l'outil.

(7.5)
SECTION DE GUIDE COULISSANT SUPERIEUR

Le côté gauche du guide est équipé d'une section supérieure réglable. Un réglage peut être nécessaire pour permettre un espace libre pour la tête de coupe lorsque des angles aigus de biseaux ou des angles complexes sont nécessaires.

Pour régler le guide :

- Desserrez la vis papillon. **(Fig. 10)**
- Faites glisser la partie supérieure du guide vers la gauche jusqu'à la position requise et resserrez la vis papillon.
- Réalisez une coupe à vide, outil éteint, pour vérifier qu'il n'existe pas d'interférences entre les parties mobiles lorsque la tête de coupe est descendue.»

(8.1)
INSTRUCTIONS DE COMMANDE

Attention: La scie à onglet doit être contrôlée avant chaque utilisation (en particulier en ce qui concerne le fonctionnement correct des dispositifs de protection). Raccorder la scie au secteur seulement après avoir procédé à un contrôle de sécurité. S'assurer que l'utilisateur est suffisamment formé à l'utilisation, au réglage et à l'entretien de la machine avant que la machine ne soit raccordée au secteur et que la scie ne soit mise en service.

(8.2)

AVERTISSEMENT: Toujours débrancher la fiche électrique de la scie pour éviter tout risque de blessure avant de remplacer ou de régler les pièces de la machine. Comparer la flèche pour le sens de rotation sur le dispositif de protection avec la flèche de direction sur la lame de scie. Les dents de la lame de scie doivent toujours être orientées vers le bas. Contrôler que la vis de fixation de la lame de scie est serrée dans le moyeu.

(8.3)

POSITIONNEMENT DU CORPS ET DES MAINS (Fig. 11)

- Vos mains doivent toujours se trouver hors de la « zone dangereuse » (éloignées d'au moins 150 mm de la lame de scie). Veiller que les mains ne pénètrent jamais dans la voie de coupe de la lame de scie.
- Fixer la pièce à usiner sur la table et contre la butée pour empêcher tout mouvement.
- Utiliser si possible une pince à pièce à usiner mais contrôler la position afin que la voie de coupe de la lame de scie ou d'autres pièces mobiles de la machine ne soient pas affectées.
- Éviter les mouvements et positions des mains défavorables avec lesquelles les doigts ou la main pourraient parvenir dans la lame de scie du fait d'un dérapage soudain.
- Avant de réaliser une coupe, procéder à une « marche d'essai » avec la machine hors service pour déterminer la course de la lame de scie.
- Maintenir les mains en position jusqu'à ce que la machine ait été mise hors service avec l'interrupteur marche/arrêt et que la lame soit arrivée à un arrêt total.

(8.4)

RÉGLAGE DES ANGLES DE PRÉCISION

Avec cette machine, plusieurs contrôles/ réglages sont possibles. L'utilisateur a besoin d'une équerre 90° 45°/ 45° (non fournie) pour pouvoir exécuter ces contrôles et réglages.

AVERTISSEMENT: Les réglages/contrôles sont uniquement autorisés lorsque la machine est débranchée du secteur.

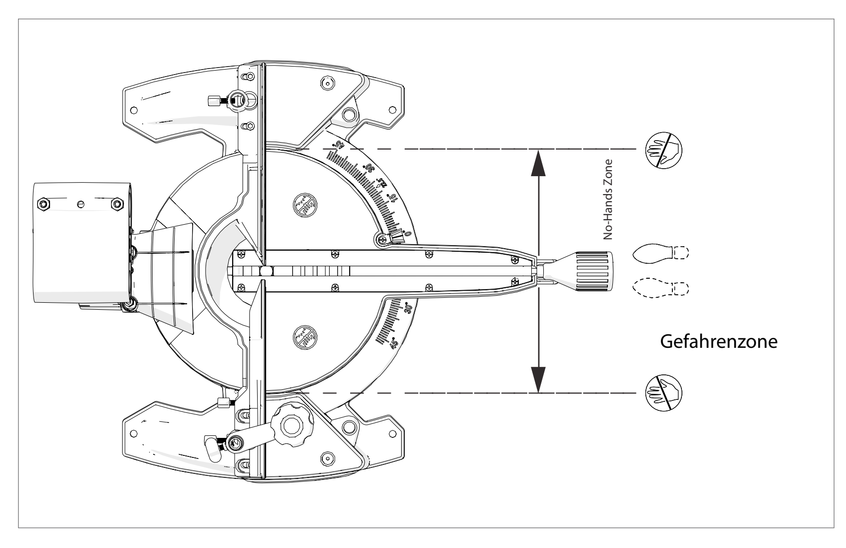


Fig. 11



ANGLE D’INCLINAISON (0° ET 45°)

0° Réglage de la butée d’angle d’inclinaison

- S’assurer que la tête de coupe se trouve dans la position de verrouillage inférieure et que la tige de fixation est totalement encliquetée. **(cf. Fig. 19).**
- S’assurer que la tête de coupe est en position verticale contre sa butée et que l’indicateur d’angle d’inclinaison est sur 0° sur l’échelle. **(Fig. 12)**
- Mettre l’équerre sur la table, le côté court sur la table et le côté long sur la lame de scie (par sur les pointes TCT). **(Fig. 13)**
- Si la lame de scie ne se trouve pas à un angle de 90° par rapport à la table, une adaptation de la table est nécessaire.
- Desserrer la poignée de fixation pour l’angle d’inclinaison et basculer la tête de coupe vers la gauche.
- Desserrer l’écrou de fixation de la vis de réglage pour l’angle d’inclinaison. **(Fig. 14)**
- Tourner la vis avec une clé hexagonale vers l’intérieur ou l’extérieur pour régler l’angle de la lame de scie.
- Ramener la tête de coupe dans une position verticale et contrôler l’angle avec l’équerre.
- Renouveler les étapes mentionnées ci-dessus jusqu’à atteindre l’angle correct.
- Resserrer l’écrou de fixation de la vis de réglage pour l’angle d’inclinaison.

Réglage 0° de l’indicateur d’angle d’inclinaison

Remarque: L’utilisateur doit être sûr que la lame de scie est parfaitement verticale par rapport à la table lorsque la tête de coupe se trouve dans une position verticale et sur sa butée.

- Si l’indicateur n’est pas précisément orienté sur le marquage 0° du rapporteur, une adaptation s’avère nécessaire.
- Desserrer la vis de l’indicateur d’angle d’inclinaison avec un tournevis cruciforme N° 2. **(Fig. 15)**
- Régler l’indicateur d’angle d’inclinaison de telle manière qu’il soit précisément orienté sur le marquage 0°.
- Resserrer la vis.

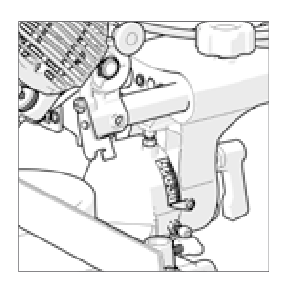


Fig. 12

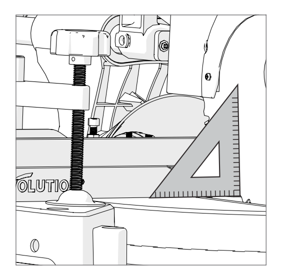


Fig. 13

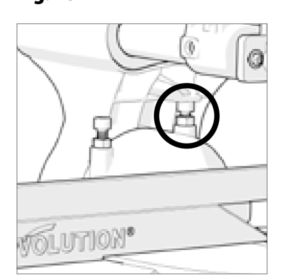


Fig. 14

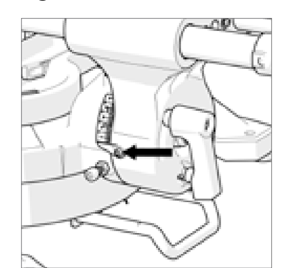


Fig. 15

EN

FR

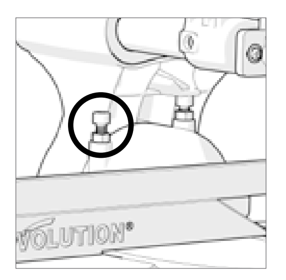


Fig. 16

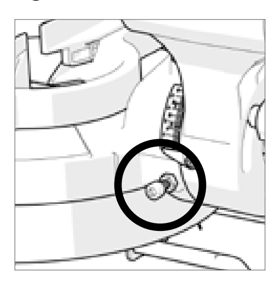


Fig. 17

Réglage à 45° de la butée d'angle d'inclinaison

- Desserrer la poignée de fixation pour l'angle d'inclinaison et basculer la tête de coupe complètement vers la gauche jusqu'à ce qu'elle repose contre la butée de 45°.
- Contrôler avec une équerre si la lame de scie se trouve à un angle de 45° par rapport à la table (ne pas appuyer l'équerre sur les points TCT).
- Si la lame de scie n'est pas orientée correctement, une adaptation est nécessaire.
- Ramener la tête de coupe dans la position verticale.
- Desserrer l'écrou de fixation de la vis de réglage pour l'angle d'inclinaison à 45°.
- Tourner la vis selon les besoins avec une clé hexagonale vers l'intérieur ou l'extérieur. **(Fig. 16)**
- Basculer la tête de coupe dans la position 45° et contrôler une nouvelle fois l'orientation avec l'équerre.
- Renouveler les étapes mentionnées ci-dessus jusqu'à atteindre l'angle correct.
- Une fois l'orientation terminée, serrer l'écrou de fixation de la vis de réglage.

MOULURE DE COURONNE

La tête de coupe peut être inclinée (vers la gauche uniquement) et bloquée à un angle de biseautage de 33,9°. Le plateau tournant peut être fixé à 31,6° angle Mitre à la gauche ou la droite. Ceci permet à l'outil Rage de couper des moulures de couronnes de 38°.

Pour vérifier l'angle de 33,9°, l'utilisateur a besoin d'un rapporteur Vernier (non fourni).

Pour vérifier la butée d'angle de 33,9°:

- Déployez la goupille de moulure de couronne (se reporter au Manuel d'utilisation)
- Desserrez la poignée de verrouillage de biseau et inclinez la tête de coupe à 33,9°.
- Glissez le rapporteur Vernier en position, un angle reposant sur la table rotative et l'autre reposant sur la lame inclinée.
- Lisez l'angle de biseau.

Si un réglage est nécessaire :

- Desserrez le contre-écrou situé sur la vis de réglage à 33.9º .
- Utilisez une clé hexagonale pour ajuster la vis de réglage vers l'intérieur ou l'extérieur, selon les besoins. **(Fig. 17)**
- Lorsque le bon réglage est atteint, bloquez la vis de réglage en resserrant le contre-écrou."

Orientation de la butée

- La butée doit être orientée à 90° (angle droit).
- Régler la table rotative sur l'angle de coupe ‹0°'.
- La butée est fixée avec deux vis Allen qui se trouvent sur les deux côtés de la butée dans les fentes longues**. (Fig. 18)**
- S'assurer que la tête de coupe se trouve dans la position de verrouillage inférieure et que la tige de fixation est totalement encliquetée.
- Mettre l'équerre sur la table, le côté court sur la table et le côté long sur la lame de scie (pas sur les pointes TCT). **(Fig. 19)**
- Si une adaptation est nécessaire, desserrer les quatre vis de réglage pour la butée avec une clé hexagonale.
- Repositionner la butée dans les fentes longues jusqu'à ce que l'orientation soit correcte.
- Resserrer les vis Allen.



Réglage de l'indicateur d'angle de coupe

Remarque: deux échelles d'angle de coupe sont gravées sur le côté antérieur de l'embase de la machine. Un petit indicateur sur la table rotative indique l'angle sélectionné.

Si nécessaire, l'indicateur peut être repositionné en desserrant sa vis de fixation avec un tournevis cruciforme N° 2. Si nécessaire, adapter puis resserrer la vis de fixation. **(Fig. 20)**



(8.5)
PRÉPARATION D'UNE COUPE

Adopter une position de travail sûre.

La posture doit garantir stabilité et équilibre. Se mettre sur le côté afin que le visage et le corps se trouvent hors de la ligne d'un éventuel recul.

Scier à main levée est la cause principale pour les accidents et est interdit.

- S'assurer que la pièce à usiner repose toujours bien fermement contre la butée dans la mesure où cela peut être réalisé avec la pince à pièce à usiner fixée sur la table.
- La table de sciage doit être propre et dénuée de copeaux de sciage etc. avant que la pièce à usiner ne soit bloquée en position.
- S'assurer que le matériau coupé peut tomber latéralement sans gêne de la lame de scie une fois la coupe terminée. S'assurer que les éléments coupés ne se bloquent pas dans une autre pièce de la machine.
- Ne pas utiliser cette machine pour couper de petits éléments. Si la main ou les doigts se trouvent à moins de 150 mm de distance de la lame de scie, la pièce à usiner est trop petite.

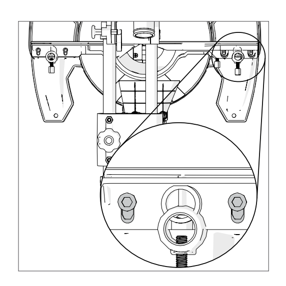


Fig. 18

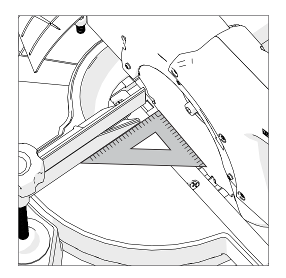


Fig. 19

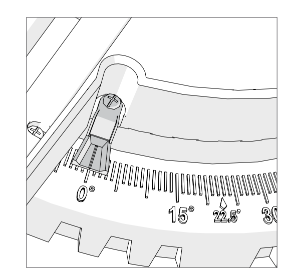


Fig. 20

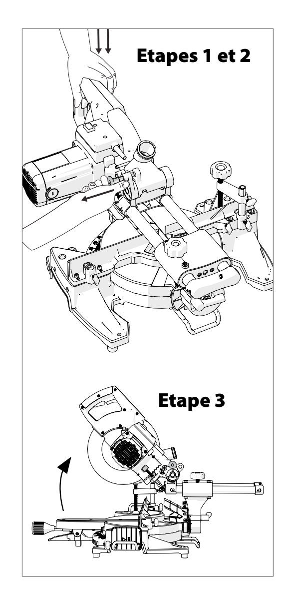


Fig. 21

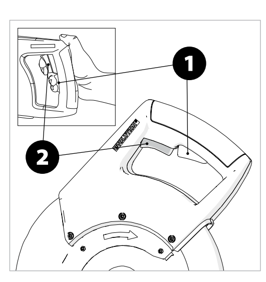


Fig. 22

DÉVERROUILLAGE OU SOULÈVEMENT DE LA TÊTE DE COUPE (Fig. 21)

AVERTISSEMENT: Ne jamais exécuter le processus de déverrouillage ou de verrouillage avant que la scie n'ait été mise hors service et que la lame de scie ne soit à l'arrêt pour éviter des blessures graves.

Déverrouillage de la tête de coupe de la position inférieure :
- Pousser légèrement vers le bas sur la poignée de coupe.
- Sortir la tige de blocage et soulever la tête de coupe dans la position supérieure. **(Etapes 1 et 2)**
- La tête de coupe avance automatiquement dans la position supérieure dès qu'elle a quitté sa position de verrouillage inférieure. **(Etape 3)**
- Elle s'enclenche automatiquement dans la position supérieure.

Si le déverrouillage est difficile :
- Déplacer la tête de coupe légèrement de haut en bas.
- Simultanément, tourner la tige de blocage dans le sens horaire et la sortir.

Remarque: si la machine n'est pas utilisée, nous recommandons de laisser la tête de coupe tranquille dans la position inférieure avec la tige de blocage totalement enfoncée.

MISE EN MARCHE ET ARRET (USA MODÈLE SEULEMENT) (Fig. 22)

Pour démarrer la machine, appuyez d'abord sur le bouton lock-off pour l'interrupteur Marche / Arrêt **(1)** et appuyez sur l'interrupteur Marche / Arrêt **(2)** et la maintenir enfoncée. Pour éteindre la machine, relâchez le bouton Marche / Arrêt **(2). (Fig. 22).**

Remarque: Pour des raisons de sécurité, l'interrupteur Marche / Arrêt **(2)** ne peut pas être verrouillé, il doit rester enfoncée pendant l'ensemble de l'opération. **(Fig. 22)**

SCIE CIRCULAIRE

Ce type de coupe est essentiellement utilisé pour les matériaux avec de petites sections. La tête de coupe est légèrement poussée vers l'avant pour couper la pièce à usiner.

Le chariot doit être verrouillé dans sa position la plus arrière. (Fig. 23)

- Pousser la tête de coupe aussi loin que possible vers l'arrière.
- Serrer la vis de verrouillage du chariot. **(Fig. 24)**
- Déposer la pièce à usiner sur la table, l'appuyer contre la butée et la bloquer avec un ou plusieurs serrages suivant ce qui est requis.
- Saisir la poignée de la scie.
- Mettre le moteur en service et laisser la lame de scie atteindre sa vitesse totale.
- Appuyer sur le déclencheur du verrouillage de protection inférieur pour déverrouiller la tête de coupe.
- Rappelez-vous d'abord appuyer sur le bouton de verrouillage de tension avant le Interrupteur Marche / Arrêt. **(Fig. 25)**
- Abaisser la poignée de coupe vers le bas et exécuter la coupe à travers la pièce à usiner.
- Il n'est pas nécessaire d'exercer une pression excessive sur la poignée de coupe. Laisser la vitesse de la lame de scie faire le travail.
- Une fois que la coupe est terminée, relâcher l'interrupteur marche/arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la lame de scie soit parvenue à l'arrêt complet.
- Attendre jusqu'à ce que la tête de coupe ait atteint sa position supérieure et que la protection de lame de scie ait complètement recouvert les dents de la scie. Lorsque la tête de coupe est enclenchée dans sa position supérieure, il est possible de relâcher la poignée de coupe.
- Retirer la pièce à usiner.

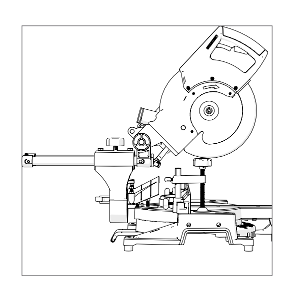


Fig. 23

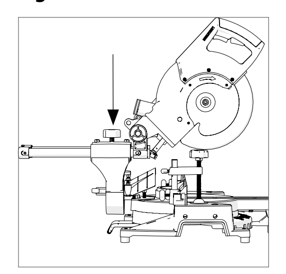


Fig. 24

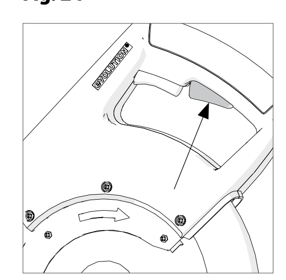


Fig. 25

COUPE PAR GLISSEMENT

Cette scie est munie d'un chariot de poussée.
Desserrer la vis de verrouillage du chariot libère ce dernier et permet ainsi à la tête de coupe de se déplacer en avant et en arrière. **(Fig. 26)**

La lame de scie s'abaisse dans la pièce à usiner et est poussée vers la partie arrière de la machine pour réaliser la coupe. Ce type de coupe peut être utilisé pour scier des pièces larges.

- Déposer la pièce à usiner sur la table, l'appuyer contre la butée et la bloquer avec un ou plusieurs serrages suivant ce qui est requis.

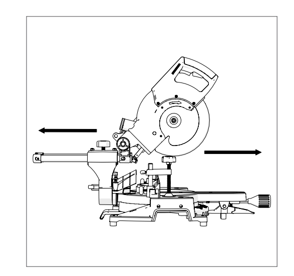


Fig. 26

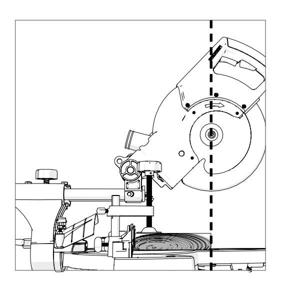


Fig. 27

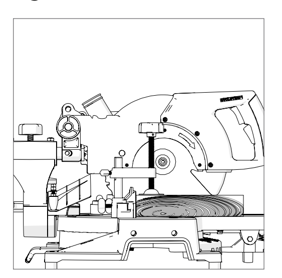


Fig. 28

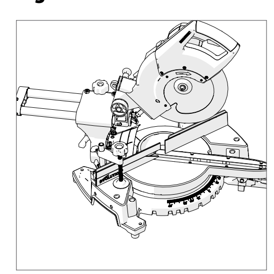


Fig. 29

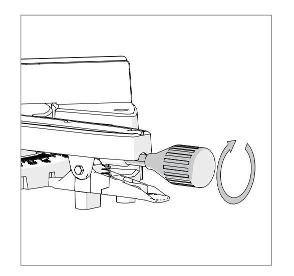


Fig. 30

- Desserrer la vis de verrouillage de chariot.
- Saisir la poignée de coupe et tirer la tête de coupe vers l'avant jusqu'à ce que le moyeu (centre de la lame) se trouve au-dessus du bord avant de la pièce à usiner. **(Fig. 27)**
- Actionner l'interrupteur Marche/arrêt du moteur et laisser la lame de scie atteindre sa vitesse totale.
- Appuyer sur le déclencheur du verrouillage de protection inférieur pour déverrouiller la tête de coupe.
- Pousser la tête de coupe tout en bas et couper à travers le bord avant de la pièce à usiner.
- Pousser la poignée de coupe en arrière avec précaution jusqu'à la butée et terminer la coupe.
- Toujours pousser la tête de coupe complètement en arrière à chaque coupe. **(Fig. 28)**
- Une fois que la coupe est terminée, relâcher l'interrupteur Marche/arrêt et attendre jusqu'à ce que la lame de scie soit totalement à l'arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la tête de coupe ait atteint sa position supérieure et que la protection de lame de scie ait complètement recouvert les dents de la scie. Lorsque la tête de coupe est enclenchée dans sa position supérieure, il est possible de relâcher la poignée de coupe.

AVERTISSEMENT: Ne jamais tirer la tête de coupe et la lame de scie en rotation vers soi lors de l'exécution d'une coupe par glissement. La lame de scie peut sauter vers le haut sur la pièce à usiner et causer un fort recul de la tête de coupe.

Toujours positionner la tête de coupe plus haut conformément à la description avant d'exécuter une coupe par glissement. Lorsque la tête de coupe se trouve dans la position correcte au-dessus de la pièce à usiner, elle peut être abaissée et poussée en arrière contre la butée pour exécuter la coupe.

COUPES D'ONGLET (Fig. 29)

La table de rotation de cette machine peut être tournée hors de sa position normale (0°) de 45° vers la gauche ou vers la droite.

Des butées positives sont prévues à 45°, 30°, 22,5° et 15° et cela aussi bien du côté droit que du côté gauche.

Les coupes d'onglet sont possibles avec ou sans utilisation du système de chariot.

- Desserrer la poignée de fixation pour l'angle de coupe **(Fig. 30)** en tournant dans le sens antihoraire.

- Tirer le levier de fixation pour la butée positive vers le haut. **(Fig. 31)**
- Tourner la table rotative à l'angle souhaité. Pour aider au réglage, une échelle angulaire pour la coupe d'onglet est gravée dans l'embase de la machine.
- Fixer la poignée de fixation pour l'angle de coupe une fois que l'angle est atteint.

Remarque: Serrer la poignée de fixation pour l'angle de coupe également lorsqu'une butée positive a été sélectionnée et que le levier de fixation pour la butée positive est inséré a fait ses preuves.

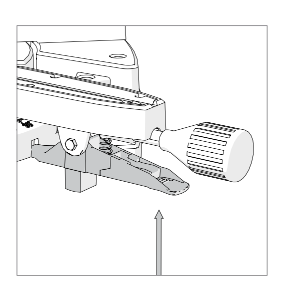


Fig. 31

COUPE INCLINÉE - INCLINAISON DE LA TÊTE DE COUPE

Une coupe inclinée **(Fig. 32)** est exécutée avec la table rotative qui est mise sur un angle de coupe de 0°.

Remarque : la découpe supérieure de la butée doit éventuellement être adaptée pour créer un écart pour le mouvement de la tête de coupe.

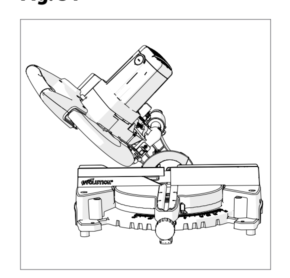


Fig. 32

La tête de coupe peut être inclinée d'un angle normal de 0° (position verticale) jusqu'à un angle maximal de 45° par rapport à la verticale, mais uniquement du côté gauche. Les coupes inclinées sont possibles avec ou sans utilisation du système de chariot.

Incliner la tête de coupe vers la gauche:

- Desserrer l'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison. **(Fig. 33)**
- Incliner la tête de coupe à l'angle requis. Une échelle angulaire est mise en place comme aide pour le réglage. **(Fig. 34)**
- Serrer l'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison lorsque l'angle souhaité a été sélectionné.

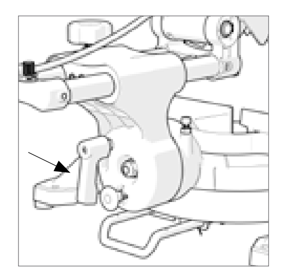


Fig. 33

Remarque: L'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison est monté sur ressort. Cela permet de le repositionner sur la vis de service. Un nouveau réglage peut être nécessaire pour éviter une gêne avec d'autres pièces de la machine lorsque des angles de coupe déterminés sont sélectionnés.

Nouveau réglage :

Soulever le levier et le tourner à une position appropriée.

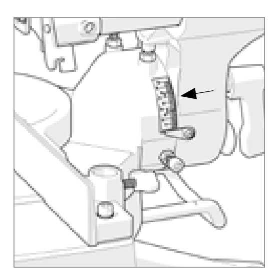


Fig. 34

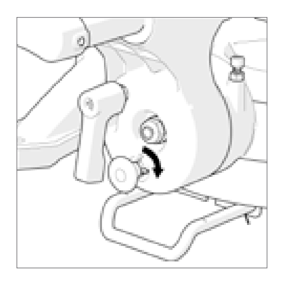


Fig. 35

Lâcher le levier.
Lors de la coupe, se tenir du côté gauche de la poignée.

Lorsque la coupe est terminée:
- Relâcher l'interrupteur Marche/Arrêt mais tenir les mains en position jusqu'à ce que la lame de scie soit complètement à l'arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la tête de coupe ait atteint sa position supérieure et que la protection de la lame de scie soit totalement fermée avant de retirer la(les) main(s).
- Ramener la tête de coupe dans la position verticale.
- Serrer l'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison.

Moulure De Couronne
Déployez la goupille de moulure de couronne:

- Tirez doucement la goupille vers l'extérieur.
- Tournez la goupille d'un quart de tour **(Fig. 35)**
- Laissez la goupille se déployer dans sa position initiale (engagée).

Inclinez la tête de coupe à la position à 33,9° de la moulure de couronne et resserrez la poignée de blocage de biseau.

Assurez-vous que la moulure de couronne est correctement positionnée sur la table rotative avant de réaliser la coupe.

Lorsque la coupe est terminée, remettez la tête de coupe en position verticale et remettez la goupille de moulure de couronne en position extérieure (désengagée)."

(8.7)
COUPE COMBINÉE (Fig. 36)

Une coupe combinée est une coupe d'onglet et inclinée simultanément.

xIl est possible de procéder à une coupe combinée en utilisant le système de chariot. Toujours veiller que la lame de scie poussée ne gêne ni la butée, ni d'autres parties de la machine. Régler de nouveau la coupe gauche supérieure de la butée si cela est nécessaire.

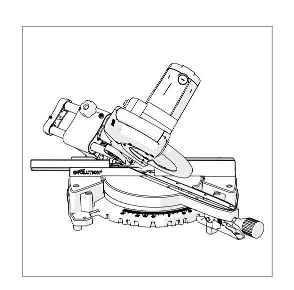


Fig. 36



COUPE DE MATÉRIAU COUDÉ (Fig. 37)

Avant de couper une pièce à usiner, il convient de contrôler si elle est coudée. Si elle l'est, elle doit être positionnée et coupée de la manière montrée dans la figure. Ne pas positionner incorrectement la pièce à usiner ni couper sans les supports de butée.

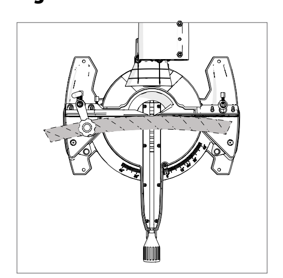


Fig. 37

(8.10)
Élimination du matériau bloqué
- Mettre la scie hors tension en relâchant l'interrupteur Marche/Arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la lame de scie soit parvenue à l'arrêt complet.
- Débrancher le câble d'alimentation de la prise électrique.
- Enlever avec précaution le matériau bloqué de la machine.
- Contrôler le fonctionnement et l'état de la protection de lame de scie inférieure.
- Contrôler si d'autres pièces de la machine, comme la lame de scie par exemple, sont endommagées.
- Faire remplacer les pièces endommagées par un technicien compétent et procéder à un contrôle de sécurité avant tout autre utilisation de la machine.

Soutient de longues pièces à usiner
L'extrémité libre d'une longue pièce à usiner doit être soutenue à la même hauteur que la table de la machine. Si nécessaire, l'utilisateur doit en supplément mettre en œuvre un support de pièce à usiner séparé pour les rallonges de table.

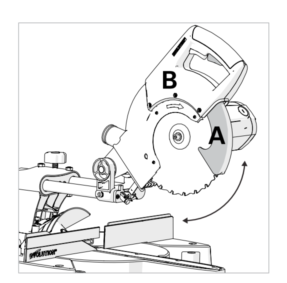


Fig. 38

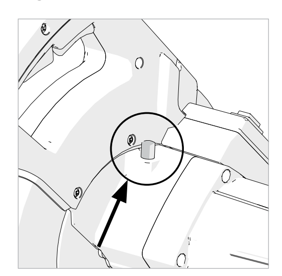


Fig. 39

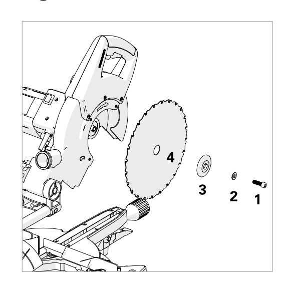


Fig. 40a

INSTALLATION OU RETRAIT D' UNE LAME

Avertissement : Seul effectuer cette opération avec la machine déconnectée du réseau électrique.

Avertissement : N'utilisez que des lames de véritables Evolution ou les lames spécifiquement recommandées par Evolution Power Tools et qui sont conçus pour cette machine. Faire en sorte que la vitesse maximale de la lame est supérieure à la vitesse du moteur.

Remarque : Il est recommandé que l'opérateur envisage de porter des gants de protection lors de la manipulation de la lame lors de l'installation ou lors du changement de la lame.

- Assurer la tête de coupe est en position haute.
- Tourner le protège-lame inférieur **(Fig. 38a)** et en le protège-lame supérieur **(Fig. 38b).**
- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'arbre noir pour verrouiller l'arbre **(Fig. 39).**
- Utilisation de la clé hexagonale fournie, desserrer la vis de l'arbre et retirez la rondelle et la bride extérieure - lame et la lame de la treille **(Fig. 40a).**

Remarque : La vis de l'arbre a un filetage à gauche. Tournez vers la droite pour desserrer. Tourner dans le sens antihoraire pour serrer.

- Veiller à ce que les brides de lame et la lame sont propres et exempts de toute contamination.
- La bride intérieure - lame doit être laissé en place **(sauf pour les modèles Amercian Nord),** mais si elle est retirée pour le nettoyage il doit être remplacé le même sens que il a été retiré de la machine.
- Installez la nouvelle lame. Assurez-vous que la flèche de rotation de la lame correspond à la flèche de rotation dans le sens horaire sur la protection supérieure.

Remarque : Les dents de la lame doivent toujours pointer vers le bas à l'avant de la scie.

- Installez la bride extérieure de la lame , la rondelle et la vis de l'arbre.
- Verrouillez l'arbre et serrer la vis de l'arbre en utilisant la force modérée, mais pas trop.
- Assurer la clé hexagonale est éliminé et le verrouillage de l'arbre a publié avant l'utilisation.
- S'assurer que le protège-lame est entièrement fonctionnel avant d'utiliser la machine.

Remarque : Blade Bore Réduire Inserts ne doit être utilisé conformément aux instructions du fabricant.



DOUBLE FACE INTERIEURE - BRIDE (Modèle Amercian Nord uniquement)

Modèles américains uniquement sont fournis avec une bride intérieure recto-verso qui vous permet une intégration en toutesécurité lames polyvalentes Evolution avec un 25.4 mm (1”) l’arbre et par « inversion » de cette double - face intérieur - bride, vous pouvez également lames de scie en toute sécurité avec un ajustement de 16mm (5/8“) l’arbre comme disponible sur le marché américain.

Remarque : Lames Evolution polyvalentes de gagner du temps et de l’argent. Idéal pour couper l’acier doux, l’aluminium, le plastique et le bois (même le bois contenant des clous intégrés) ! A utiliser uniquement avec un outil de puissance Evolution vu. Tous Evolution polyvalent. Lames de scie TCT sont fabriqués au Japon et sont de prime qualité et de performance.

1) LAMES 25.4 mm (1“) ARBOR

ATTENTION : Seul effectuer cette opération avec la machine déconnectée du réseau électrique.

ATTENTION : Vous devez vous assurer de la double face côté de la bride intérieure d’argent **marquée de 25.4 mm (1“) très lisibles pour vous est bon pour l’arbre de la lame** que vous raccord. Le double face rebord intérieur argent est marquée à la taille de l’arbre pertinente de chaque côté. Ne pas monter un 16mm (5/8 “) tonnelle lame à l’25.4mm (1”) marqué argent côté double face intérieure bride.

Remarque : Il est recommandé que l’opérateur envisage de porter des gants de protection lors de la manipulation de la lame lors de l’installation ou lors du changement de la lame.

- Le centre-bride double face a un 25.4 mm (1“) l’arbre élévation de l’anneau, indiquée par le cercle noir **(Fig. 40b).**
- L’25,4 mm (1 “) élévation de l’anneau doit pointer” vers l’extérieur “ à partir du moteur lors du montage d’une 25.4 mm (1 “) de la lame de l’arbre, comme cela fournit un 25.4mm (1 “), l’arbre **(Fig. 40c).**
- Installez la nouvelle lame **(Fig. 40d).** Assurez-vous que la rotation la flèche sur la lame correspond à la flèche de rotation dans le sens horaire sur la protection supérieure.

Remarque : Les dents de la lame doivent toujours pointer vers le bas à l’avant de la scie.

- Installez la bride extérieure - lame, la rondelle et la vis de l’arbre.
- Verrouillez l’arbre et serrer la vis de l’arbre en utilisant la force modérée, mais pas trop.
- Assurer la clé hexagonale est éliminé et le verrouillage de l’arbre a publié avant l’utilisation.
- S’assurer que le protège-lame est entièrement fonctionnel avant d’utiliser la machine.

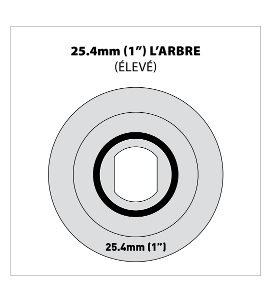


Fig. 40b

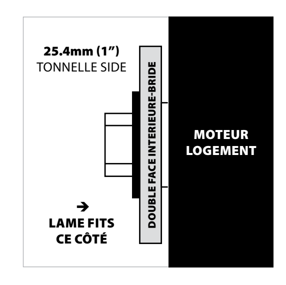


Fig. 40c

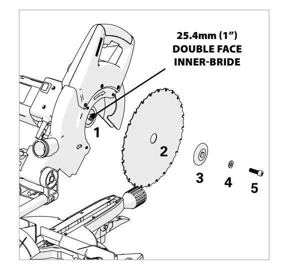


Fig. 40d

EN

FR

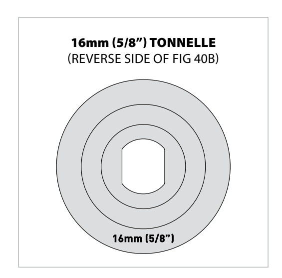


Fig. 40e

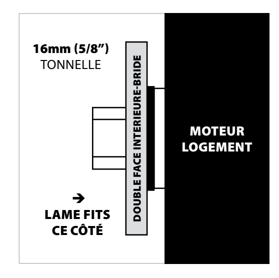


Fig. 40f

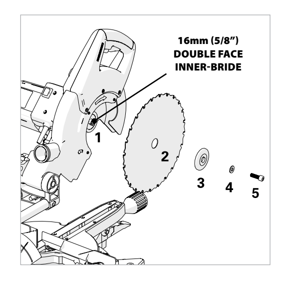


Fig. 40g

2) 16mm (5/8“) DE LAMES ARBOR

ATTENTION : Seul effectuer cette opération avec la machine déconnectée du réseau électrique.

ATTENTION : Vous devez vous assurer de la double face côté de la bride intérieure de l'argent **marqué 16 mm (5/8 “) très lisibles pour vous est bon pour l'arbre de la lame** que vous raccord. L'argent double face intérieure bride est marquée à la taille de l'arbre pertinente de chaque côté. Ne pas monter un 25.4 mm (1“) tonnelle lame de 16mm (5/8") a marqué argent côté double face intérieure bride.

Remarque : Il est recommandé que l'opérateur envisage de porter des gants de protection lors de la manipulation de la lame lors de l'installation ou lors du changement de la lame .

- Par « inversion » de ce centre- bride double face , vous pouvez aussi en toute sécurité lames de scie ajustement avec un 16mm (5/8“) l'arbre comme étant disponibles dans le marché américain **(Fig. 40e).**
- Lorsque « inversée», le 25.4 mm (1“) élévation de l'anneau sera pointant “vers l'intérieur“ du moteur. Cette offre désormais un 16mm (5/8“) Arbor sur le côté adjacent **(Fig. 40f).**
- Installez la nouvelle lame (**Fig. 40g).** Assurez-vous que la rotation la flèche sur la lame correspond à la flèche de rotation dans le sens horaire sur la protection supérieure.

Remarque : Les dents de la lame doivent toujours pointer vers le bas à l'avant de la scie.

- Installez la bride extérieure - lame, la rondelle et la vis de l'arbre.
- Verrouillez l'arbre et serrer la vis de l'arbre en utilisant la force modérée, mais pas trop.
- Assurer la clé hexagonale est éliminé et le verrouillage de l'arbre a publié avant l'utilisation.
- S'assurer que le protège-lame est entièrement fonctionnel avant d'utiliser la machine.



EN

(8.12)
ACCESSOIRES EN OPTION

Ne sont pas fournis dans l'équipement d'origine. Tous les accessoires peuvent être acquis auprès d'Evolution Power Tools. Voir le chapitre « Accessoires supplémentaires ».

(8.13)
SAC À POUSSIÈRES

Le sac à poussières peut être mis en place sur les tubulures d'aspiration au dos de la machine.
Le sac à poussières est uniquement utilisable pour la coupe de matériaux de bois.

- Pousser le sac à poussières sur la tubulure d'aspiration, s'assurer ce faisant que le clip à ressort prend sur la tubulure et maintient le sac à poussière en toute sécurité en place. **(Fig. 41)**

Remarque: Pour conserver une puissance maximale, vider le sac à poussières lorsqu'il est rempli aux 2/3. Éliminer le contenu du sac à poussières dans le respect de l'environnement. Lors de la vidage du sac à poussière, il peut s'avérer nécessaire de porter un masque anti-poussières.

Remarque: si nécessaire, il est possible de raccorder un aspirateur d'atelier sur la tubulure d'aspiration. Respecter les instructions du fabricant lors du raccordement d'une telle machine.

AVERTISSEMENT: ne pas utiliser le sac à poussières lors de la coupe de matériaux métalliques.

Obturateur pour la tubulure d'aspiration
Utiliser l'obturateur au lieu du sac à poussières lors de la coupe de matériaux métalliques.

Tube adaptateur pour la tubulure d'aspiration
Utiliser le tube adaptateur pour raccorder la tubulure d'aspiration de la machine à un dispositif d'aspiration d'atelier approprié, courant dans le commerce (non fourni) qui ont un flexible ou une ouverture d'admission avec 30 mm de diamètre.

SUPPORTS DE PIÈCE À USINER (Fig. 42)
En fonction des besoins, les supports de pièce à usiner peuvent être fixée à un ou aux deux côtés de l'embase de la machine.

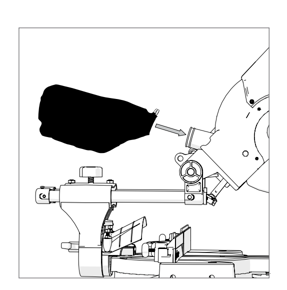


Fig. 41

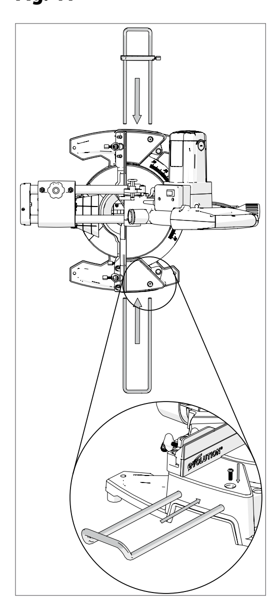


Fig. 42

FR

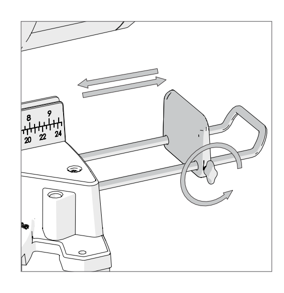


Fig. 43

- Côté droit. Desserrer la vis de maintien pour les supports qui se trouvent sur le côté avant de l'embase de la machine en haut.
- Enficher les extrémités des supports de pièce à usiner dans les ouvertures de maintien dans l'embase. Pour assurer une bonne fixation, pousser totalement vers l'intérieur.

Remarque: il faut pousser environ 75 mm de la barre support dans l'embase pour garantir une bonne fixation.

- Serrer la vis de maintien
- Répéter les étapes ci-dessus pour le côté gauche.

Pour ôter le support de pièce à usiner, desserrer uniquement la vis de maintien correspondante et sortir la barre support de la machine. Conserver sûrement pour une utilisation ultérieure.

Butée de tronçonnage (Fig. 43)
L'utilisation de la butée de tronçonnage peut être une aide précieuse pour l'utilisateur lorsque les coupes de répétition sont réalisées. Lorsque de nombreux morceaux de matériau ont tous été coupés à la même longueur, la butée de tronçonnage permet une précision et une efficacité supérieures.

Mise en place de la butée de tronçonnage
- Desserrer les pommeaux de fixation de la butée de tronçonnage jusqu'à pouvoir pousser les barres du support de pièce à usiner à travers les ouvertures.
- Positionner la butée de tronçonnage à peu près de la moitié le long des barres et serrer les pommeaux de fixation pour limiter les mouvements à un minimum.
- Fixer les barres du support selon la description ci-dessus sur l'embase de la machine.

Remarque: La butée de tronçonnage peut être amenée à la distance nécessaire par rapport à la lame de scie pour les coupes répétées en desserrant les pommeaux de fixation. La butée de tronçonnage peut être mise en place sur chacune des barres supports mais est normalement fixée à droite de la lame de scie.

Obturateur D'evacuation (Si Fourni)
Utilisez l'obturateur d'évacuation plutôt que le sac à poussières lorsque vous coupez des matériaux en acier.

Tube Adaptateur D'evacuation (Si Fourni)
Utilisez le tube adaptateur pour relier l'orifice d'évacuation de l'outil à un dispositif adapté d'évacuation de poussières équipé de boyaux et d'orifices de 30mm de diamètre.



CONTRÔLES DE SÉCURITÉ FINALES

	Etat	Oui
Rails de glissement	Inséré dans le chariot et fixé sur la tête de coupe. Tiges de positionnement mises correctement en place.	
Levier de fixation butée positive	Monté sur le mécanisme de fixation.	
Poignée de fixation pour l'angle de coupe	Monté sur la vis de fixation.	
Câble d'alimentation	Posé correctement et fixé sur le support coulissant arrière. Courbure de max. 50 - 60 mm au point central.	
Lame de scie	Lame de scie montée avec les flèches de sens de rotation qui correspondent. Bride extérieure de lame de scie et vis de moyeu ainsi que rondelle correctement fixées.	
Dispositifs de protection	Dispositif de protection inférieure totalement prêt à être utilisé. La tête de coupe se verrouille dans la position supérieure avec la lame de scie recouverte. La tête de coupe peut uniquement être abaissée lorsque le commutateur de déverrouillage pour la protection de la lame de scie a été actionnée.	
Alimentation électrique	L'alimentation électrique correspond avec les spécifications sur la plaque signalétique de la machine. La fiche électrique correspond avec la prise secteur.	
Montage	Soit : a) la machine reste en permanence sur l'établi et y est vissée b) La machine est montée sur une plaque qui est serrée sur l'établi (pour une utilisation portable) c) La machine est vissée sur un support de scie à onglet spécialement prévu à cet effet.	
Site	Des mesures appropriées pour la manipulation de pièces à usiner plus longues ou de formes irrégulières sont concernées.	
Protection de l'environnement	Sec, propre et rangé. Température appropriée pour la manipulation du matériel. Éclairage approprié (en deux rangées lors de l'utilisation de tubes fluorescents).	

Toutes les cases Oui doivent être cochées avant que la machine ne puisse être mise en service.
Pas coché = pas d'utilisation.

ENTRETIEN

Remarque: La machine doit être hors service et débranchée du secteur/de la batterie avant de procéder aux travaux d'entretien.

Contrôler régulièrement si tous les systèmes de sécurité et tous les dispositifs de protection fonctionnent correctement. Utiliser la machine uniquement si tous les dispositifs de protection et de sécurité sont totalement opérationnels.

Nettoyage

Tous les paliers du moteur sont lubrifiés à vie dans cette machine. Il n'est pas nécessaire de procéder à d'autres lubrifications.

Utiliser un chiffon humide propre pour nettoyer les pièces en plastique de la machine. Ne pas utiliser de solvant ou de produits comparables qui pourraient endommager les pièces en plastique.

AVERTISSEMENT: Ne pas procéder à des travaux de nettoyage en enfichant des objets pointus à travers les ouvertures dans le logement de la machine, etc. Les ouvertures de ventilation de la machine doivent être nettoyées à l'aide d'air comprimé sec.

La formation exagérée d'étincelles peut être révélateur de la présence d'encrassement dans le moteur ou de balais de charbon usés. Si un tel doute se pose, il est nécessaire de faire procéder à un entretien de la machine par un technicien qualifié ainsi que pour le remplacement des brosses.

Insert de table

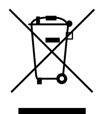
Un insert de table en deux parties est fixé sur la machine. Si une des deux pièces devait être endommagée ou usée, alors il faut remplacer les deux pièces. Les inserts de rechange (uniquement par paires) sont disponibles auprès du revendeur ou d'Evolution Power Tools.

Remplacement des inserts de table :

- Ôter les 3 ou 4 vis cruciformes avec lesquelles un des deux inserts est fixé sur la table rotative.
- Soulever l'insert de la table.
- Éliminer tous les encrassements qui se sont accumulés sous l'insert.
- Apporter l'insert de remplacement et refixer les trois vis de fixation.
- Répéter les étapes ci-dessus pour l'autre côté.
- Contrôler si les 6 ou 8 vis de fixation sont bien serrées et si les deux inserts affleurent et sont horizontaux dans la table.

(6.4)
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Produits des déchets électriques ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. S'il vous plaît recycler où les équipements existent. Vérifiez auprès de votre autorité locale ou le détaillant pour le recyclage des conseils.





Ce symbole sur les produits, ou des documents d'accompagnement , indique que usagés et en fin d'équipements électriques et électroniques vie ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Pour élimination , le traitement , la récupération et le recyclage , s'il vous plaît prendre ces produits à des points de collecte désignés, où ils peuvent être déposés sur un libre de base de charge Alternativement, dans certains pays, il est possible de renvoyer les produits au revendeur lors de l'achat d' un produit équivalent . Mise au rebut de ce produit permettra d'économiser des ressources précieuses et à prévenir les effets négatifs potentiels sur la santé humaine et l'environnement , qui pourraient résulter d'une élimination inappropriée des déchets et de manutention. S'il vous plaît contacter les autorités locales pour plus de détails sur votre point de collecte le plus proche . Sanctions peuvent être appliquées d'élimination incorrecte de ces déchets , conformément à la législation nationale.

POUR LES UTILISATEURS D' ENTREPRISE DANS L'UNION EUROPÉENNE

Si vous souhaitez vous défaire d'équipements électriques et électroniques, s'il vous plaît contactez votre revendeur ou fournisseur pour plus d'informations.

Information sur le traitement dans d'autres pays extérieurs à l' Union européenne

Ce symbole est uniquement valide dans l'Union européenne . Si vous souhaitez vous débarrasser de ce produit, s'il vous plaît contacter les autorités locales ou votre revendeur afin de connaître la procédure d'élimination à suivre .

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Le fabricant du produit couvert par cette déclaration est:
Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

Le fabricant déclare par le présent document que la machine dont les détails se trouvent dans cette déclaration est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive machine et d'autres directives appropriés comme suit. Le fabricant déclare également que la machine dont les détails se trouvent dans cette déclaration est conforme aux dispositions appropriés, si applicables, des exigences essentielles en matière de santé et de sécurité (Essential health and safety requirements).

Se conforme aux conditions essentielles des directives européennes suivantes:

2006/42/EC	Directive sur les machines
2006/95/EC.	Low Voltage Equipment Directive.
2004/108/EC.	Directive sur la compatibilité électromagnétique
93/68/EC.	Directive sur les marques CE.
2011/65/EU.	La limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques (RoHS) La directive
2012/19/EU.	The Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) Directive.

Les normes suivantes ont été appliquées :

EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1 / EN55014-2 / EN61000-3-2
EN61000-3-3 / EN60825-1

La documentation technique requise pour démontrer que le produit est conforme aux exigences des directives a été compilée et est disponible à des fins d'inspection aux autorités pertinentes d'exécution de la loi. Cette documentation vérifie que notre dossier technique contient les documents figurant dans la liste ci-dessus et que ces documents représentent les normes appropriées pour le produit décrit ci-dessus.

Nom et adresse du détenteur de documentation technique.

Signé : Nom imprimé : Steven Bulloss: Directeur des opérations

Signé : Nom imprimé : Lettie Lui: Chef de produit

CE

Date: 28/05/12

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Vicino, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR





Détails du produit

Description :	RAGE3-S/STEALTH 210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw
Numéro de modèle Evolution :	030-0001 / 030-0002 / 030-0004 / 030-0010 / 030-0011 / 030-0012 / 030-0013
Numéro de modèle d’usine :	JIXL-DU05-210 / J1XL-DU03-210
Marque :	EVOLUTION
Tension :	230V~50Hz; 110V~50/60Hz
Entrée :	1500W



Détails du produit

Description :	RAGE3-S300 210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw
Numéro de modèle Evolution :	RAGE3S3001 / RAGE3S3002 / RAGE3S3002EU
Factory Model No:	JIXL-DU05-210
Marque :	EVOLUTION
Tension :	230V~50Hz; 110V~50/60Hz
Entrée :	1500W







Détails du produit

Description :	RAGE3/STEALTH/BLACK 255mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw
Numéro de modèle Evolution :	040-0003 / 040-0004 / 040-0010 / 040-0011 / 040-0012 040-0013 / 040-0003A
Numéro de modèle d’usine :	JIXL-DU05-255
Marque :	EVOLUTION
Tension :	230-240V~ 50Hz
Entrée :	2000W

EVOLUTION®

www.evolutionpowertools.com

UK
Evolution Power Tools Ltd
Venture One
Longacre Close
Holbrook Industrial Estate
Sheffield
S20 3FR

+44 (0)114 251 1022

US
Evolution Power Tools LLC
8363 Research Drive
Davenport
Iowa
52806

+1 866-EVO-TOOL

EU
Evolution Power Tools SAS
61 Avenue Lafontaine
33560
Carbon-Blanc
Bordeaux

+ 33 (0)5 57 30 61 89

Discover Evolution Power Tools

Visit: **www.evolutionpowertools.com** or download the QR Reader App on your smart phone and scan the QR code (Right).






V1.0